

составлено
16.02.68

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



Формат 11		Формат 12	
ВД	5	Сп	4
ВКЛ	2	СБ 1-1	1
ВЗМ	2	СБ 2-3	1
		СБ 2-5	1
СБ 1-3	1		
СБ 2-2	1	1-7	1
1-3	1		
1-5	1		
1-6	1		
1-8	1		
1-9	1		
1-14	1		
1-18	1		
2-3	1		
2-7	1		
2-9	1		
2-11	1		
2-12	1		
2-14	1		
2-15	1		
2-16	1		
2-17	1		
2-19	1		
2-20	1		
2-21	1		
		Формат 13	
		СБ 2	1
		1-2	1
		2-10	1
		Формат 22	
		СБ 2-4	1
		1-12	1
		2-2	1
		2-8	1

50
107

4-24353

6X4

Штык-нож
автомата АКМ

Ж-А0358-68

П4

Констр. Захарова В.А. 14.2.68
Вед. кон. Рогозин Г.И. 14.2.68
Нач. бюро Бабак В.В. 15.2.68
Нормок. Узлова В.И. 15.2.68
Гл. констр. Колыков А.И. 15.2.68

Б



Получено

Код	Обозначение	Наименование	Код	Обозначение	Всего	Примечание
1	2	3	4	5	6	7
11	1-5	Винт	СБ1	1 1	3	
11	1-6	Основание защелки	СБ1	1 1	6	
12	1-7	Пружина защелки	СБ1	1 1	0,9	
11	1-8	Винт защелки	СБ1	1 1	8	
11	1-9	Стержень	СБ1	1 1	1,5	
23	1-11	рукоятка штыка - ножа	СБ1	1 1	95	
22	1-12	Наконечник	СБ1	1 1	60	
11	1-14	Ремень	СБ1-3	1 1	3	
11	1-18	Пряжка передняя	СБ1-3	1 1	1,5	
22	2-2	Резак	СБ2-4	1 1	34	
11	2-3	Антабка	СБ2-1	1 1	2,4	
11	2-7	Ремешок	СБ2-3	1 1	8	
22	2-8	Фиксатор	СБ2-5	1 1	12	
11	2-9	Ось	СБ2-4	1 1	4	
13	2-10	Карабин	СБ2-3	1 1	3	
11	2-11	Упор	СБ2-4	1 1	4	
11	2-12	Защелка	СБ2-4	2 2	0,6	
11	2-14	Кнопка ремешка	СБ2-2	1 1	3	
11	2-15	Шайба	СБ2-2	1 1	0,5	
11	2-16	Ремешок	СБ2-2	1 1	2,5	
11	2-17	Шайба	СБ1-3	1 1	0,25	

Условное обозначение	Гост	Размеры	Кол-во	Материал	Единица
Сталь 35 ГОСТ 1051-59	ГОСТ 7417-57	24	1	0,014	кг
Сталь 50 ГОСТ 1050-60	10,9x14,8 спецпроф	8,5	1	0,013	кг
Проволока I-1 ГОСТ 9389-60	ГОСТ 9389-60	190	1	0,0012	кг
Сталь 40 ГОСТ 1051-59	ГОСТ 7417-57	28	1	0,022	кг
Прессматериал АГ-4-В ГОСТ 10087-62	прессма- териал	1	0,002	кг	
Прессматериал АГ-4-В ГОСТ 10087-62	прессма- териал	1	0,114	кг	
Сталь 50 Л ТУ-Ф1-61	ст. литее	1	0,084	кг	
Тесьма хлопчатобумажная ременная цвет хаки СТУ № 24-485-63 2Р № 51	2,2x9 300		0,310	м	
Сталь 40 Л ГОСТ 914-56 Лист Б1 ГОСТ 3680-57	35x16,5	1	0,00507	кг	
Сталь 8ХФ ГОСТ 5950-63 Лента С35 ГОСТ 2283-57	3,5x90 ГОСТ 2283-57	154	4	0,100	кг
Проволока 2,5-50 ГОСТ 1982-50	2,5 ГОСТ 1982-50	66	1	0,0027	кг
Юфть шорно-седельная гладкая, коричневая ГОСТ 1904-46	толщ. 1,4±2,5	175,15x177	1	0,417 1,00	дм ² шт
Сталь 50-Л-Н ГОСТ 914-56 Лист Б 0,5 ГОСТ 3680-57	144x77,5	2	0,037	кг	
Сталь 8ХФ ГОСТ 5950-63	12 к11V ГОСТ 7417-57	12	1	0,013	кг
Проволока 3-45 ГОСТ 5663-51	3,0 ГОСТ 5663-51	80	1	0,0046	кг
Сталь 20 ГОСТ 1050-60	6x18 к1Б ГОСТ 103-57	23,6	1	0,0205	кг
Проволока 2,95-45 ГОСТ 5663-51	2,95 ГОСТ 5663-51	18	1	0,001	кг
Сталь 15 ГОСТ 1051-59	10,5 ГОСТ 7417-57	15	1	0,012	кг
Сталь 40-Л-Н ГОСТ 914-56 Лист Б1 ГОСТ 3680-57	35x11	2	0,001	кг	
Юфть шорно-седельная гладкая, коричневая ГОСТ 1904-46	толщ. 1,4±2,5	165,15x157	1	0,381 1,00	дм ² шт
Сталь 20-Л-В ГОСТ 914-56 Лист Б 0,7 ГОСТ 3680-57				отходы дет. 7-1072	

Констр. Захарова Бахурь 19.7.68
Пров. Углова Углов 19.7.68

БХ4

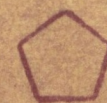
Лист 2



Л. техн. Л. патент. Л. экз. Л. экз. Л. экз.
Л. экз. Л. экз. Л. экз. Л. экз. Л. экз.

4-24353

					Конец	Захарова	Захар	19768
					Норма	Углова	Углов	19768
						5X4		
138	Nov	2 20874	1010045	1072				



				1. Mex. N. V. 1890. 1891. 1892. 1893. 1894. 1895. 1896. 1897. 1898. 1899. 1900. 1901. 1902. 1903. 1904. 1905. 1906. 1907. 1908. 1909. 1910. 1911. 1912. 1913. 1914. 1915. 1916. 1917. 1918. 1919. 1920. 1921. 1922. 1923. 1924. 1925. 1926. 1927. 1928. 1929. 1930. 1931. 1932. 1933. 1934. 1935. 1936. 1937. 1938. 1939. 1940. 1941. 1942. 1943. 1944. 1945. 1946. 1947. 1948. 1949. 1950. 1951. 1952. 1953. 1954. 1955. 1956. 1957. 1958. 1959. 1960. 1961. 1962. 1963. 1964. 1965. 1966. 1967. 1968. 1969. 1970. 1971. 1972. 1973. 1974. 1975. 1976. 1977. 1978. 1979. 1980. 1981. 1982. 1983. 1984. 1985. 1986. 1987. 1988. 1989. 1990. 1991. 1992. 1993. 1994. 1995. 1996. 1997. 1998. 1999. 2000. 2001. 2002. 2003. 2004. 2005. 2006. 2007. 2008. 2009. 2010. 2011. 2012. 2013. 2014. 2015. 2016. 2017. 2018. 2019. 2020. 2021. 2022. 2023. 2024. 2025. 2026. 2027. 2028. 2029. 2030. 2031. 2032. 2033. 2034. 2035. 2036. 2037. 2038. 2039. 2040. 2041. 2042. 2043. 2044. 2045. 2046. 2047. 2048. 2049. 2050. 2051. 2052. 2053. 2054. 2055. 2056. 2057. 2058. 2059. 2060. 2061. 2062. 2063. 2064. 2065. 2066. 2067. 2068. 2069. 2070. 2071. 2072. 2073. 2074. 2075. 2076. 2077. 2078. 2079. 2080. 2081. 2082. 2083. 2084. 2085. 2086. 2087. 2088. 2089. 2090. 2091. 2092. 2093. 2094. 2095. 2096. 2097. 2098. 2099. 2100. 2101. 2102. 2103. 2104. 2105. 2106. 2107. 2108. 2109. 2110. 2111. 2112. 2113. 2114. 2115. 2116. 2117. 2118. 2119. 2120. 2121. 2122. 2123. 2124. 2125. 2126. 2127. 2128. 2129. 2130. 2131. 2132. 2133. 2134. 2135. 2136. 2137. 2138. 2139. 2140. 2141. 2142. 2143. 2144. 2145. 2146. 2147. 2148. 2149. 2150. 2151. 2152. 2153. 2154. 2155. 2156. 2157. 2158. 2159. 2160. 2161. 2162. 2163. 2164. 2165. 2166. 2167. 2168. 2169. 2170. 2171. 2172. 2173. 2174. 2175. 2176. 2177. 2178. 2179. 2180. 2181. 2182. 2183. 2184. 2185. 2186. 2187. 2188. 2189. 2190. 2191. 2192. 2193. 2194. 2195. 2196. 2197. 2198. 2199. 2200. 2201. 2202. 2203. 2204. 2205. 2206. 2207. 2208. 2209. 2210. 2211. 2212. 2213. 2214. 2215. 2216. 2217. 2218. 2219. 2220. 2221. 2222. 2223. 2224. 2225. 2226. 2227. 2228. 2229. 2230. 2231. 2232. 2233. 2234. 2235. 2236. 2237. 2238. 2239. 2240. 2241. 2242. 2243. 2244. 2245. 2246. 2247. 2248. 2249. 2250. 2251. 2252. 2253. 2254. 2255. 2256. 2257. 2258. 2259. 2260. 2261. 2262. 2263. 2264. 2265. 2266. 2267. 2268. 2269. 2270. 2271. 2272. 2273. 2274. 2275. 2276. 2277. 2278. 2279. 2280. 2281. 2282. 2283. 2284. 2285. 2286. 2287. 2288. 2289. 2290. 2291. 2292. 2293. 2294. 2295. 2296. 2297. 2298. 2299. 2300. 2301. 2302. 2303. 2304. 2305. 2306. 2307. 2308. 2309. 2310. 2311. 2312. 2313. 2314. 2315. 2316. 2317. 2318. 2319. 2320. 2321. 2322. 2323. 2324. 2325. 2326. 2327. 2328. 2329. 2330. 2331. 2332. 2333. 2334. 2335. 2336. 2337. 2338. 2339. 2340. 2341. 2342. 2343. 2344. 2345. 2346. 2347. 2348. 2349. 2350. 2351. 2352. 2353. 2354. 2355. 2356. 2357. 2358. 2359. 2360. 2361. 2362. 2363. 2364. 2365. 2366. 2367. 2368. 2369. 2370. 2371. 2372. 2373. 2374. 2375. 2376. 2377. 2378. 2379. 2380. 2381. 2382. 2383. 2384. 2385. 2386. 2387. 2388. 2389. 2390. 2391. 2392. 2393. 2394. 2395. 2396. 2397. 2398. 2399. 2400. 2401. 2402. 2403. 2404. 2405. 2406. 2407. 2408. 2409. 2410. 2411. 2412. 2413. 2414. 2415. 2416. 2417. 2418. 2419. 2420. 2421. 2422. 2423. 2424. 2425. 2426. 2427. 2428. 2429. 2430. 2431. 2432. 2433. 2434. 2435. 2436. 2437. 2438. 2439. 2440. 2441. 2442. 2443. 2444. 2445. 2446. 2447. 2448. 2449. 2450. 2451. 2452. 2453. 2454. 2455. 2456. 2457. 2458. 2459. 2460. 2461. 2462. 2463. 2464. 2465. 2466. 2467. 2468. 2469. 2470. 2471. 2472. 2473. 2474. 2475. 2476. 2477. 2478. 2479. 2480. 2481. 2482. 2483. 2484. 2485. 2486. 2487. 2488. 2489. 2490. 2491. 2492. 2493. 2494. 2495. 2496. 2497. 2498. 2499. 2500. 2501. 2502. 2503. 2504. 2505. 2506. 2507. 2508. 2509. 2510. 2511. 2512. 2513. 2514. 2515. 2516. 2517. 2518. 2519. 2520. 2521. 2522. 2523. 2524. 2525. 2526. 2527. 2528. 2529. 2530. 2531. 2532. 2533. 2534. 2535. 2536. 2537. 2538. 2539. 2540. 2541. 2542. 2543. 2544. 2545. 2546. 2547. 2548. 2549. 2550. 2551. 2552. 2553. 2554. 2555. 2556. 2557. 2558. 2559. 2560. 2561. 2562. 2563. 2564. 2565.
--	--	--	--	---

4-24353

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Согласовано
5.4.68

Бланк

ГОСТ 360-57 Проволока стальная
оцинкованная для про-
водов и кабелей. Техни-
ческие требования

ГОСТ 914-56 Сталь тонколистовая
качественная углеро-
дистая конструкцион-
ная Технические усло-
вия.

ГОСТ 938-45 Кожевенные фабрика-
ты. Правила приемки
и методы испытаний.

ГОСТ 1024-41 Шнуры крученые льня-
ные и хлопчатобумаж-
ные.

ГОСТ 1050-60 Сталь углеродистая
качественная конст-
рукционная. Марки и
общие технические
требования.

ГОСТ 1051-59 Сталь качественная
конструкционная
калиброванная

4-24353

6X4

Ведомость
ссылочных
документов

Ж-А0358-68

Введ. 22/8-68

ВД

Изд.	Изм.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Захаров	Захаров	24.2.68	
вед. кон.	Рагозин	Рагозин	24.2.68	
нач. бюро	Харьков	Харьков	27.2.68	
Нормконт.	Посредков	Посредков	28.2.68	
гл. конст.	Семенова	Семенова	01.3.68	

Итера	Лист	Листов
Б		5

копировала Сест

Технические требова-
ния.ГОСТ 1386-47 Сталь листовая де-
капированная

ГОСТ 1904-46 Кожа шорно-седельная

ГОСТ 1982-50 Проволока из конст-
рукционной среднеугле-
родистой сталиГОСТ 2284-43 Лента стальная холодно-
катаная из конст-
рукционной сталиГОСТ 2283-57 Лента стальная хо-
лоднокатаная из инст-
рументальной и пружинной стали
Технические требования

ГОСТ 2768-60 Ацетон технический

ГОСТ 3282-46 Проволока стальная
низкоуглеродистая
общего назначения

ГОСТ 3680-57 Сталь прокатная

4-24353

ВД

БХ4

2

Копирова

Фелу

Абл 18/12-67



Получено

Дата

Исполнитель

Подпись

Подпись

Подпись

тонколистовая.
Сортамент

ГОСТ 3916-65 фанера клееная.

ГОСТ 5630-51 Растворитель № 646

ГОСТ 5663-51 Проволока стальная
углеродистая для
холодной высадки.

ГОСТ 5753-51 Нитрозмаль
черная 660

ГОСТ 5950-63 Сталь инструменталь-
ная легированная.
марки и технические
требования

ГОСТ 6309-59 нитки швейные
хлопчатобумажные.

ГОСТ 9389-60 Проволока стальная
углеродистая пру-
жинная

4-24353

Захорова
Посадка

6X4

Лист 3

Копировал Вест

ГОСТ 10087-62 Материал прессовоч-
ный АГ-4

ГОСТ 10587-63 Смолы эпоксидно-ди-
нальные неотвержден-
ные

ГОСТ 12172-66 клеи эпоксиднополивинилбути-
ральные
ведомственные ТУ и нормали:

Министерство оборонной промышленности

НО 5314-67 сталь конструкци-
онная и пружинная
для спец изделий
технические
требования

Министерство химической промышленности

МТУ 295-59 Эпоксидная смола Э-40

Министерство авиационной
промышленности

АМТУ 440-58 Ленты, полосы припоя
из сплавов Г70НХ,
Г40НХ

Совнархоз Костромского экономического
административного района

СТУ 24N 485-63 Тесьма хлопчатобумаж-
ная ременная

Министерство недропере-
рабатывающей и недртеххимической
промышленности СССР

МРТУ-38-5880-66 Клей 88-Н

4-24353

Констр. Захаров Захар 14.2.68.
Проектант Уздобов 15.2.68

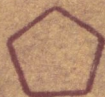
ВД

БХ4

лист 4

Копировал

Лянкасова



Получен

Прин. № докум.

Введен в действие

Получен

Лист № документа

свердловский совнархоз
СТУ 49-2529-62 Полиэтиленполиаминны

Ленинградский совнархоз
СТУ 30 № 12655-63 Хольнитен

Министерство оборонной
промышленности

ТУ-ФТ-61 Временные технические
условия на изделия БП,
БПЧ, БХЗ, БПЗ, БПЗД, ПМ
(на литые детали).

Министерство электронной промышленности

ТУ-КУ-456-56 Нитрозмаль АII (К) и (П)
второго покрытия

Министерство химической
промышленности

ТУ-35ХП-432-62 Грунтовка ВЛ-02
фосфатирующая

4-24353

Заказано Заказано 24.2.67.
Посредством 25.2.67

БХ4

ВД

5 | листов 5

Копировать

Дер

19-11/87 - Служба



Согласовано
С.И.Иванов
 5.4.68

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

№№ п/п	Наименование клейм	Способ нанесения	Условн. обознач. клейма на черт.	Примечание
1	Клеймо марки завода	Прессформа	М	
2	№ изделия	Пантограф	N	
3	Клеймо военпреда	Ударный	В	
4	Клеймо ОТК за приемку деталей	Ударный	т	Сб 2-1 дет. 1-11 клеймение краской
5	Клеймо проверки дефектоскопом	Ударный	Д	
6	Место проверки твердости	Ударный	Г	
7	Клеймо начальника ОТК завода за при- емку штыка-ножа	Ударный	Ф	



Инв. № подлинника
 Подпись и дата
 Инв. № докум.
 Дата
 Инв. № докум.
 Дата

Изм. кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Золотарев	Золотарев	24.2.68
Вед. конс.	Рогозин	Рогозин	25.2.68
Нач. бюро	Харьмов	Харьмов	18.3.68
Норм. конст.	Поскрево	Поскрево	28.3.68
Гл. конст.	Семеновых	Семеновых	4.4.68

4-24353

**Ведомость
 клеймения**

БХ4

Р.И.Иванов
 22.5.68

Ж-А0358-68

ВКл

Литера	Лист	Листов
Б		2

С.И.Иванов

Согласовано

Образован
5.4.68

РАЗЛИЧНЫЕ ВОСПРЕЩАЮТСЯ

Обозначение детали	Материал		Примечание
	По чертежу	Заменитель	
1	2	3	4
1-2	Сталь 50 ГОСТ 1050-60	Сталь 45 ГОСТ 1050-60 Сталь 50P ГО 5314-67	
1-3	Сталь 50 ГОСТ 1051-59	Сталь 45 ГОСТ 1051-59 Сталь 50P ГО 5314-67	
1-5	Сталь 35 ГОСТ 1051-59	Сталь 40, 45 ГОСТ 1051-59	
1-6	Сталь 50 ГОСТ 1050-60	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	

Гл. металлург *Маминский*
Гл. технолог *Миллер*

4-24353

6X4

Ведомость
замены
материалов

Ж-А0358-68

B3M

Изм.	Кол.	Подпись	Дата
Конст.	Захарова	Захаров	24.2.68
Вед. конст.	Рагозин	Рагозин	25.1.68
Нач. бюро	Харьков	Харьков	25.1.68
Норм. конст.	Косарева	Косарева	25.1.68
Гл. конст.	Семенов	Семенов	25.1.68
Гл. инж.	Домоусов	Домоусов	25.1.68

Литера	Лист	Листов
Б	1	2

1	2	3	4
1-8	Сталь 40 ГОСТ 1051-59	Сталь 45 ГОСТ 1051-59	
2-3	Проволока 2,5-50 ГОСТ 1982-50	Проволока 2,5-45 ГОСТ 5663-51	
2-8	Лист Б 0,5 ГОСТ 3680-57 ЛН 50 ГОСТ 914-56	Лист Б 0,5 ГОСТ 3680-57 ЛН 45 ГОСТ 914-56	
2-20	Лист Б 2 ГОСТ 3680-57 ЛН 40 ГОСТ 914-56	Сталь 45 ГОСТ 2284-43	
СБ 1	Смола Э-40 МГТУ 295-59	Смола ЭД-6 ГОСТ 10587-63	
		4-24353	
		Констр. Захаров В.И. 24.2.63 Нач. конт. Мосоредва К.И. 28.11.63	ВЗМ
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись Дата
		БХ4	Лист 2 Листов 2

Изм. № подл. Исполн. Подпись и дата
Взам. инв. № инв. № докум. Подпись и дата

Рез

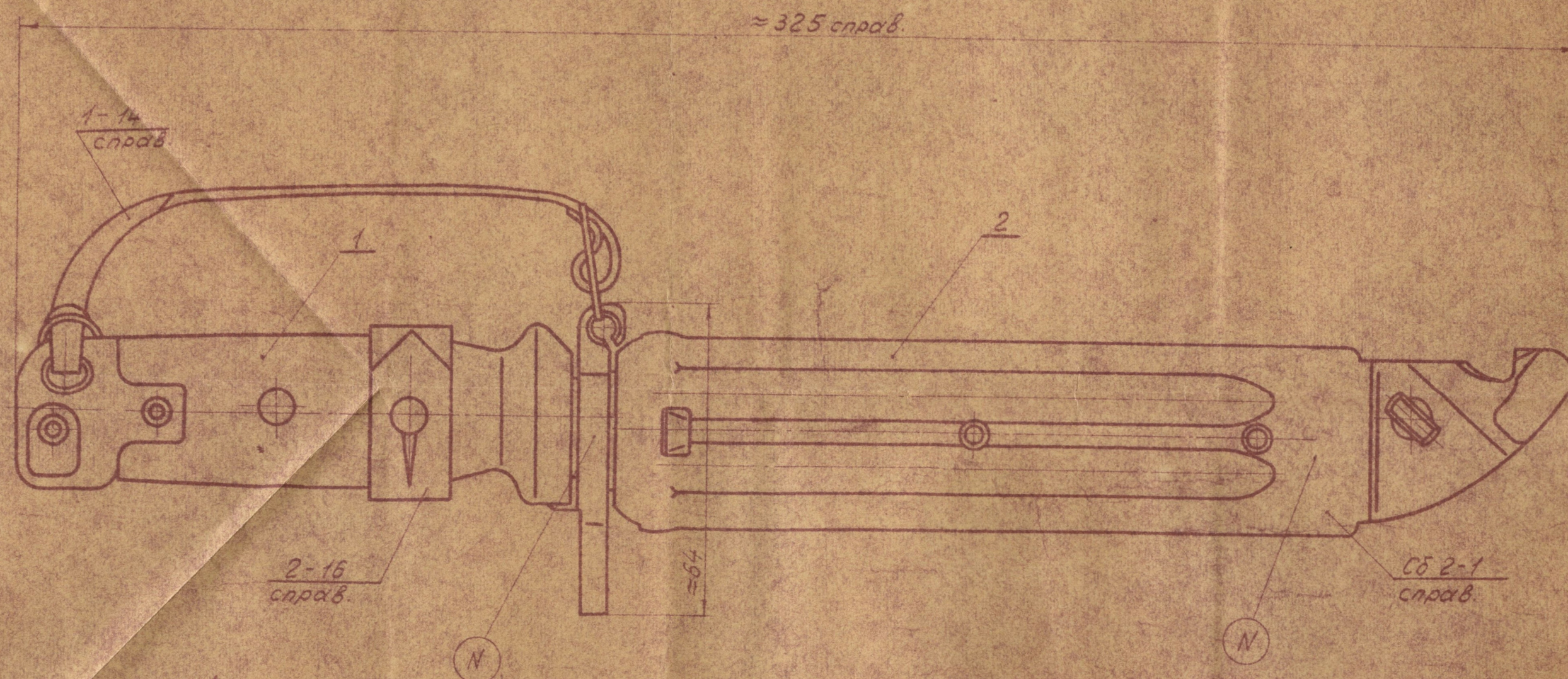
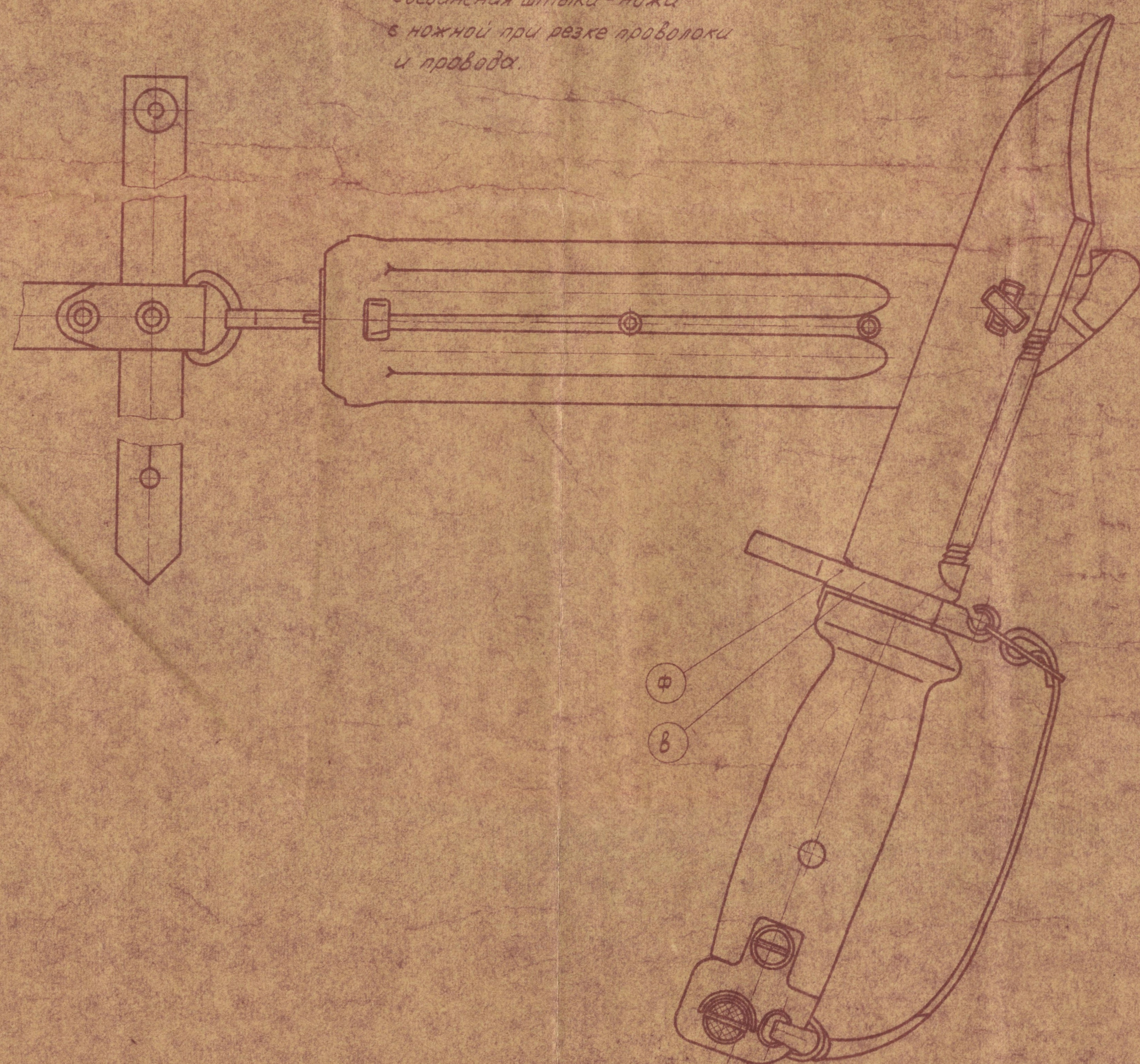


Схема
соединения штыка-ножа
с ножной при резке проволоки
и провода.



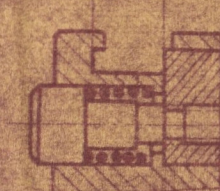
1. Подобранный штык к ножке должен резать проволоку стальную 0,37 к ГОСТ 360-57, сложенную в 3 жилы, или равноценную ей с пределом прочности 180-220 кг/мм² и шнур крученый к/б ГОСТ 1024-41.
2. После проверки резанием осветленные участки резака окрашиваются нитроэмалью 660 ГОСТ 5753-51 смотри сб 2-1.
3. Штык не должен обхватываться на ось резака лезвием, направленным к упору ножны.
4. При повороте штыка до упора режущая кромка его должна захватывать за режущую кромку резака не менее чем на 1,5 мм.
5. При этом между кольцом штыка и ножной должен быть зазор не менее 3 мм. При повороте штыка на оси резака ход должен быть без натывания на кромку резака.
6. Усилие извлечения штыка из ножны должно быть в пределах 4-15 кг. При этом вхождение штыка в ножну должно быть любой стороной.
7. Разрешается правка фиксатора без отпуска для удовлетворения усилия извлечения ножа.
8. При резке проволоки и провода длина отрезаемых концов должна быть более ширины паза упора.
9. Ремешок (дет. 2-16) должен обхватывать рукоятку штыка, свободно застегиваться и отстегиваться, а ремень (дет. 1-14) должен обеспечивать свободное вхождение руки.
10. От выбора заказчика совместно с ОТК завода подвергается испытанию на прочность соединения резака с ножной 0,3%, но не менее 3-х штыков-ножей по методике полигонных испытаний. Штыки-ножи испытываются падением с высоты 1,5 метра на бетонную площадку на резак - 15 раз, наконечник 15 раз, левую сторону - 10 раз, правую сторону - 10 раз. Падение штыков-ножей допускается производить в любой последовательности. После этих испытаний разрушение ножей не допускается. Наличие трещин и выкрошенностей на ножне после испытаний не является браковочным признаком, если при 5-ти кратном приложении к ножне усилия 45 кг в положении для резки проволоки на расстоянии 155 мм от оси резака она не разрушается. Сб 2-1 после проверки браками должна удовлетворять требованиям по электропрочности. При неудовлетворении вышеуказанным требованиям берется удвоенное количество изделий с той же прессформы и подвергаются повторному испытанию.

2	СБ2	Ножна в сборе	1	
1	СБ1	Штык-нож	1	
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		4-24353		БК4
		Штык-нож автомата АКМ		СБ
Мам. Кв.л. И.Р.О.К.И.М.	Подпись	Дата	Литера	Вес
Константин Золотарев	19.04.59	19.04.59	Б	490г
Ведущий Росгиз	19.04.59	19.04.59	лист	лист 1
Нач. Бюро Карьмоз	19.04.59	19.04.59		
Полковник Пасаревский	19.04.59	19.04.59		
Полковник Смирнов	19.04.59	19.04.59		
Полковник Понуров	19.04.59	19.04.59		



В-В

9,8 не более

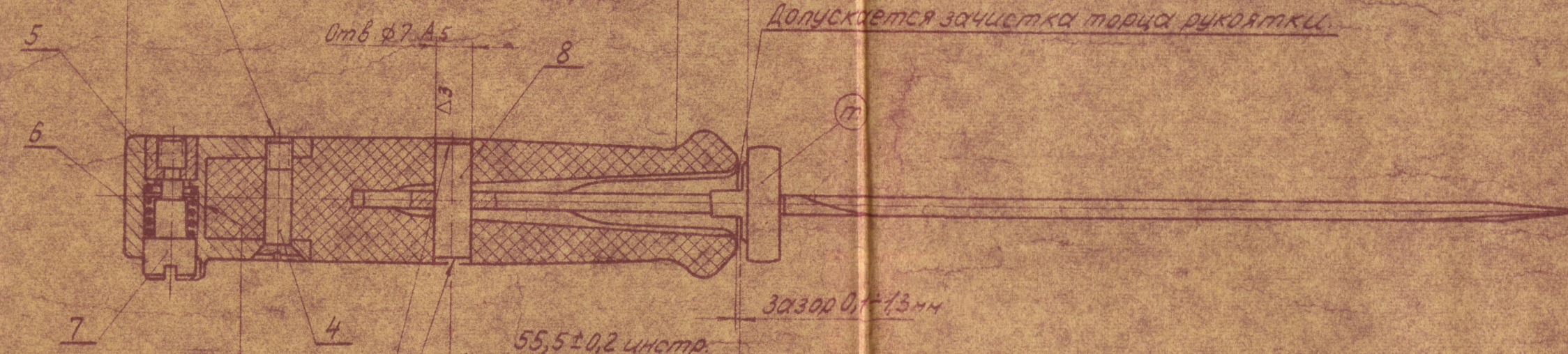


Допускается выступание до 0,8 мм
кернить в 2-х точках. Прочность
свертывания защелки с осью про-
веряется крутящим моментом 5 кгсм

Допускается выступание винта
до 0,8 мм. Кернить в 2-х точках.

A-A

Зона проверки на пробои электроном 13 не более



Отсутствие зазора между деталями
обеспечивается сжатием их до сопри-
косновения при закручивании вин-
та наконечника.

Выступание стержня над по-
верхностью щечек не допуска-
ется. Утопление допускается
до 1 мм.

≈ 270° справа

Допускается зазор до 0,8 мм по всему
контуру. Допускается заполнение
зазоров клеем.

99,2 ± 0,5

30,5 ± 0,2

1. Защелка, после нажатия на нее, под действием пружины должна энергично возвращаться в первоначальное положение без заклинивания. Выступание винта над наконечником, при выключенной защелке, 0,2 мм не менее. Выступание винта за козырек наконечника не допускается.
2. Обедание и снимание пружины ремня на крючок кольца производится боковой стороной пружины. Обедание, снимание и самодетегивание ремня через переднюю стенку пружины не допускается.
3. Лезвие, стержень, наконечник и винт ставятся на клей по п. 12 по инструкции.
4. Зазор в радиусных соединениях наконечника и рукоятки не проверяется.
5. Допускается утопление наконечника относительно рукоятки до 1 мм.
6. Надежность закрепления стержня после склейки проверяется осевым усилием равным 25 кг или легкими ударами молотка весом 50 г.
7. Прочность крепления лезвия в рукоятке проверяется десятикратными прокалываниями пакета из 3-х листов 3-х слойной фанеры, при этом штык-нож ставится на приспособление типа автомата. Испытание подвергается 0,5% штык-ножей от партии, но не менее 3 штук, из числа прошедших испытания на прокалывание стального листа.
8. Прочность крепления наконечника с рукояткой проверяется двукратными ударами наконечником с обдвоенной пробой, при этом штык-нож удерживается за рукоятку. Испытание подвергается 0,5% штык-ножей от партии, но не менее 3 штук, из числа прошедших испытания на прокалывание стального листа.
9. Винт по п. 4 проверяется на отсутствие отвертывания крутящим моментом 20 кгсм.
10. Для испытания по пункту 7 берется фанера клееная ГОСТ 3916-65.

12	Лезвие в сборе	1	
11	Молоток 500 г	1	
10	1-12 Наконечник	1	
9	1-11 Рукоятка-штык-нож	1	
8	1-9 Стержень	1	
7	1-8 Винт защелки	1	
6	1-7 Пружина защелки	1	
5	1-6 Основание защелки	1	
4	1-5 Винт	1	
3			
2	СБ 1-3 Ремень в сборе	1	
1	СБ 1-1 Лезвие в сборе	1	
По 1	Обозначение	наименование	кол. примечание

4-24353

Штык-нож

5X4

СБ

Б

300

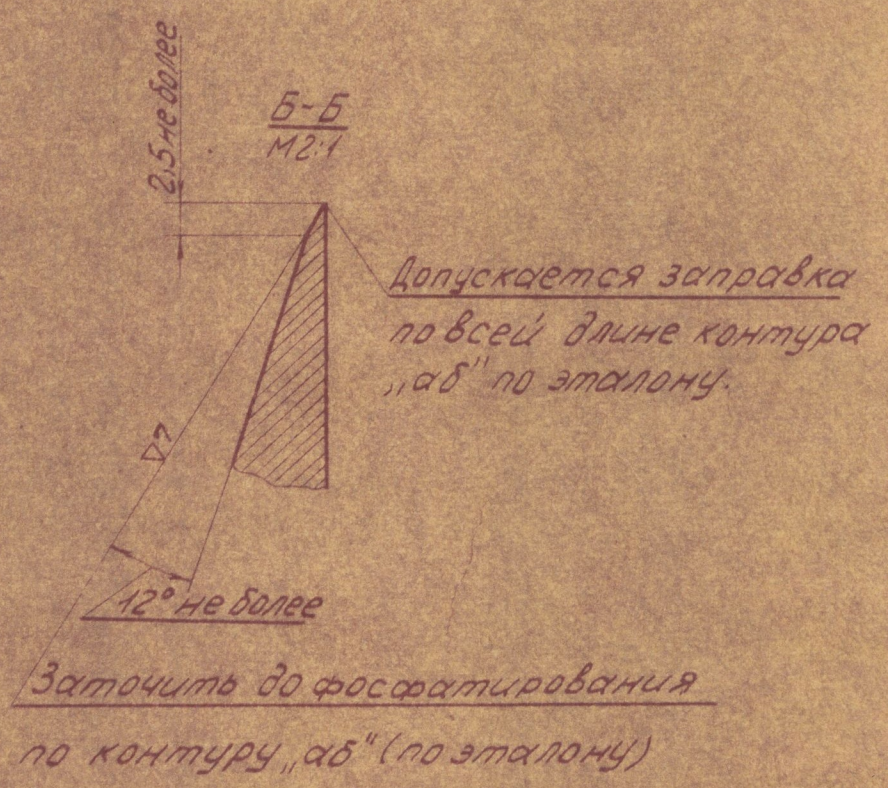
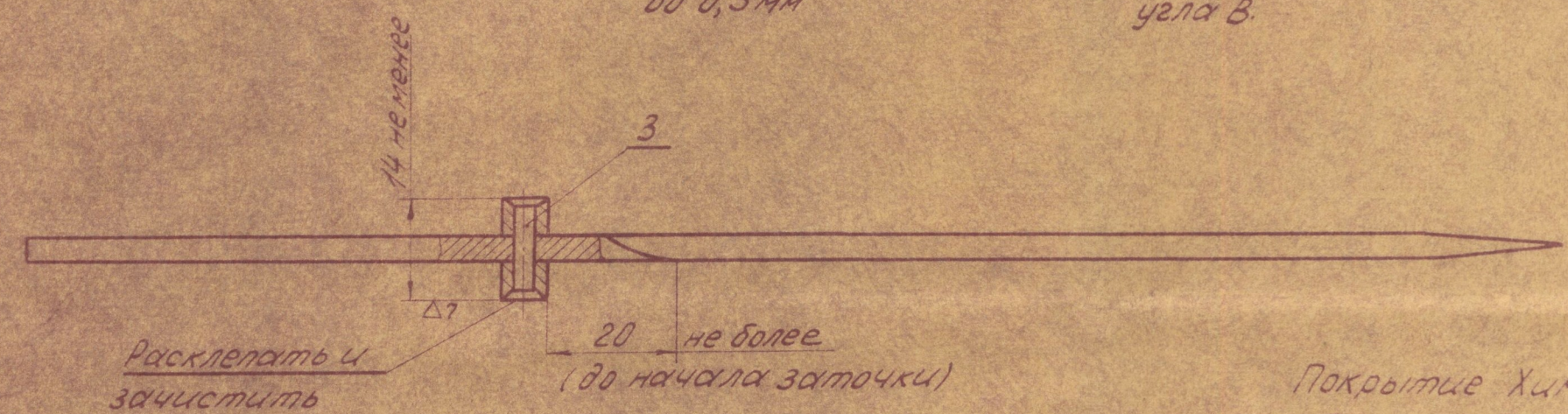
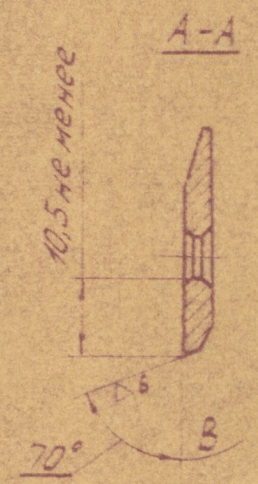
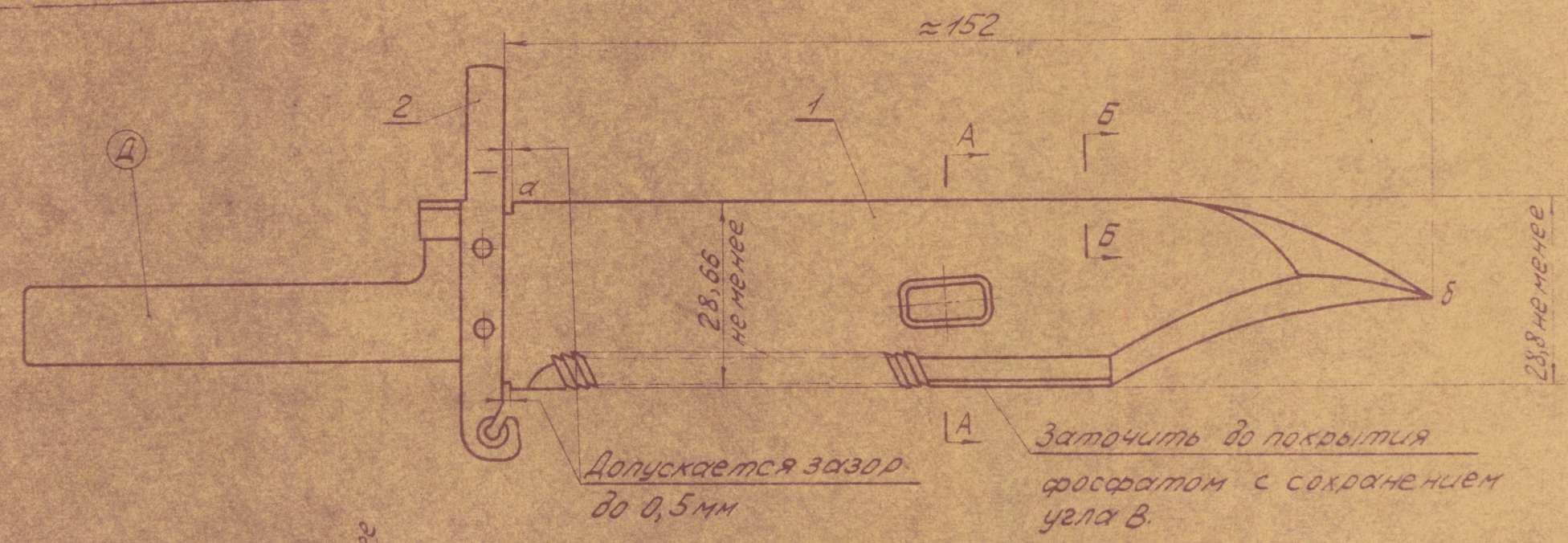
А

Копия записки
Ведущий инженер
Инженер-конструктор
Инженер-технолог
Инженер-экономист
Инженер-электрик
Инженер-механик
Инженер-химик
Инженер-физик
Инженер-географ
Инженер-биолог
Инженер-математик
Инженер-педагог
Инженер-врач
Инженер-художник
Инженер-музыкант
Инженер-актер
Инженер-режиссер
Инженер-сценарист
Инженер-композитор
Инженер-дирижер
Инженер-оператор
Инженер-монтажер
Инженер-звуковик
Инженер-сценарист
Инженер-режиссер
Инженер-актер
Инженер-музыкант
Инженер-художник
Инженер-оператор
Инженер-монтажер
Инженер-звуковик

Согласовано
 4/8-66
 5463

РАЗМЕРЫ НЕ ВОСПРЕЩАЮТСЯ.

4-24353



Покрытие хим. фос. хр. Рукоятку покрыть лаком БФ-4 черный.

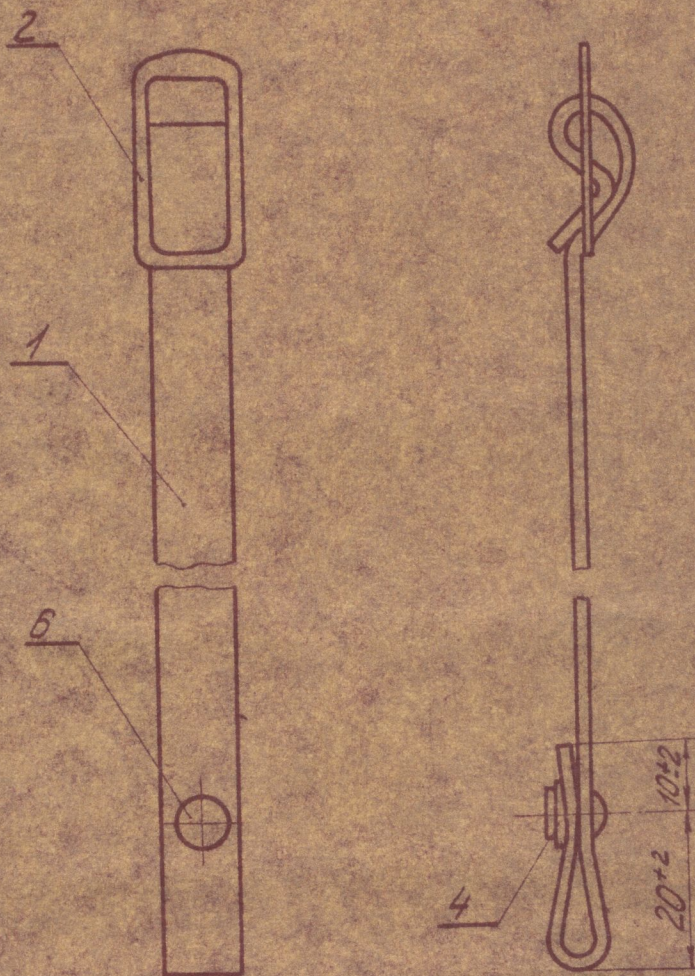
5		Лак БФ-4 ГОСТ 12172-66		
4				
3	1-3	Штифт кольца	2	
2	1-2	Кольцо	1	
1	1-1	Лезвие	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		4-24353		БХ4
		лезвие в сборе		СБ 1-1
		Захорова		
		Рогозин		
		Хорошов		
		Косорев		
		Семанов		
		Дондуров		
			Б	1422
				1
				1

Освобождаю
Беленков
5.4.63

СБ 1-3

4-24353

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.



Внутреннюю поверхность кольчиги покрыть нитро-эмалью А II (к). ТУ КЧ 456-56 „алюминиевого“ цвета.

6		Кольчига никелированная № 25 СТУ 30 № 12655-63	1	
5		Нитроэмаль А II (к) „алюминиевого“ цвета ТУ КЧ 456-56		
4	2-17	Шайба	1	
3				
2	1-18	Пряжка передняя	1	
1	1-14	Ремень	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

4-24353

Ремень
в сборе

БХ4

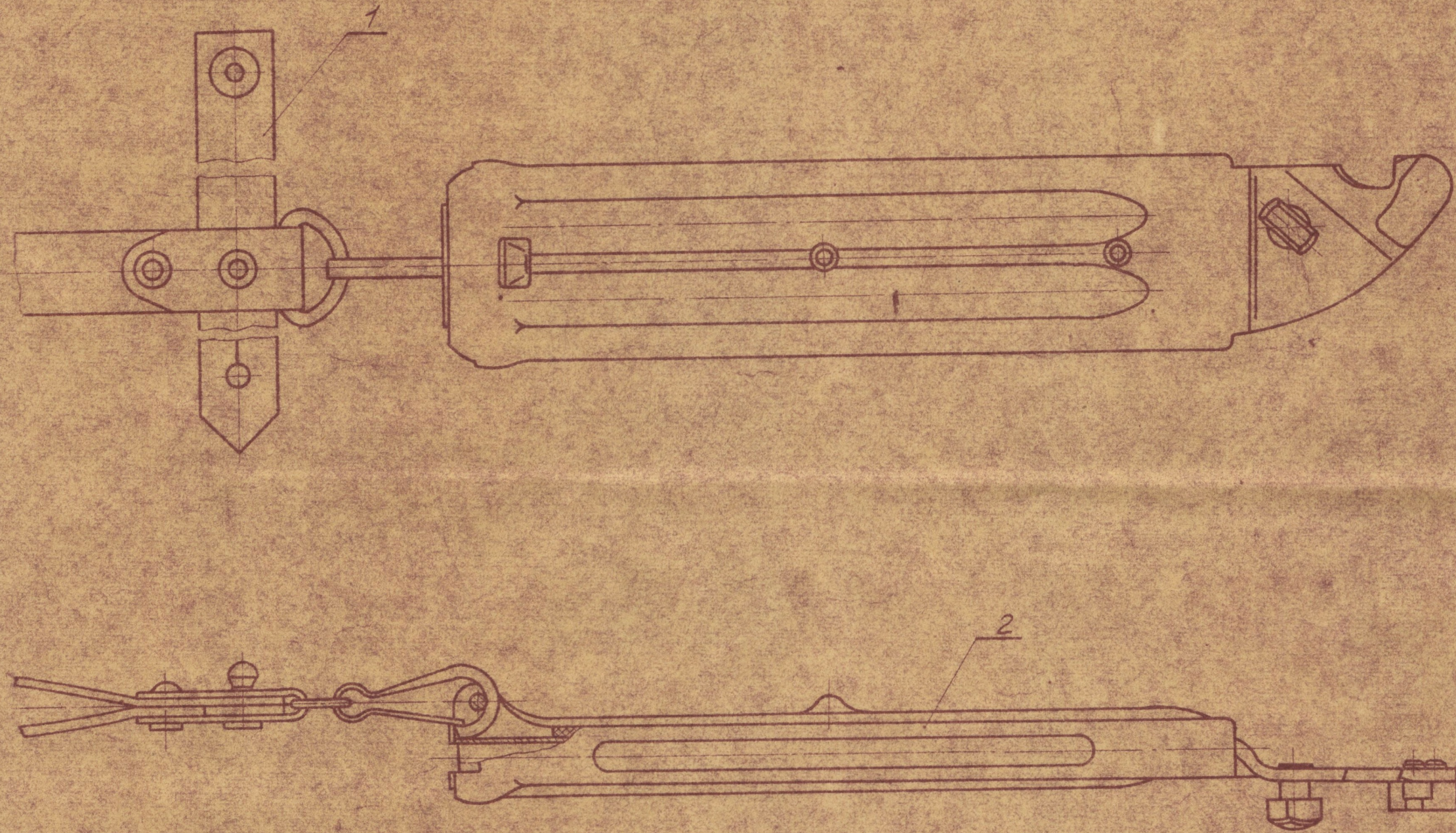
СБ 1-3

Золотарев
Рогозин
Харитонов
Носарев
Семанов
Пондуров

Б	6,5 г	1:1
1		



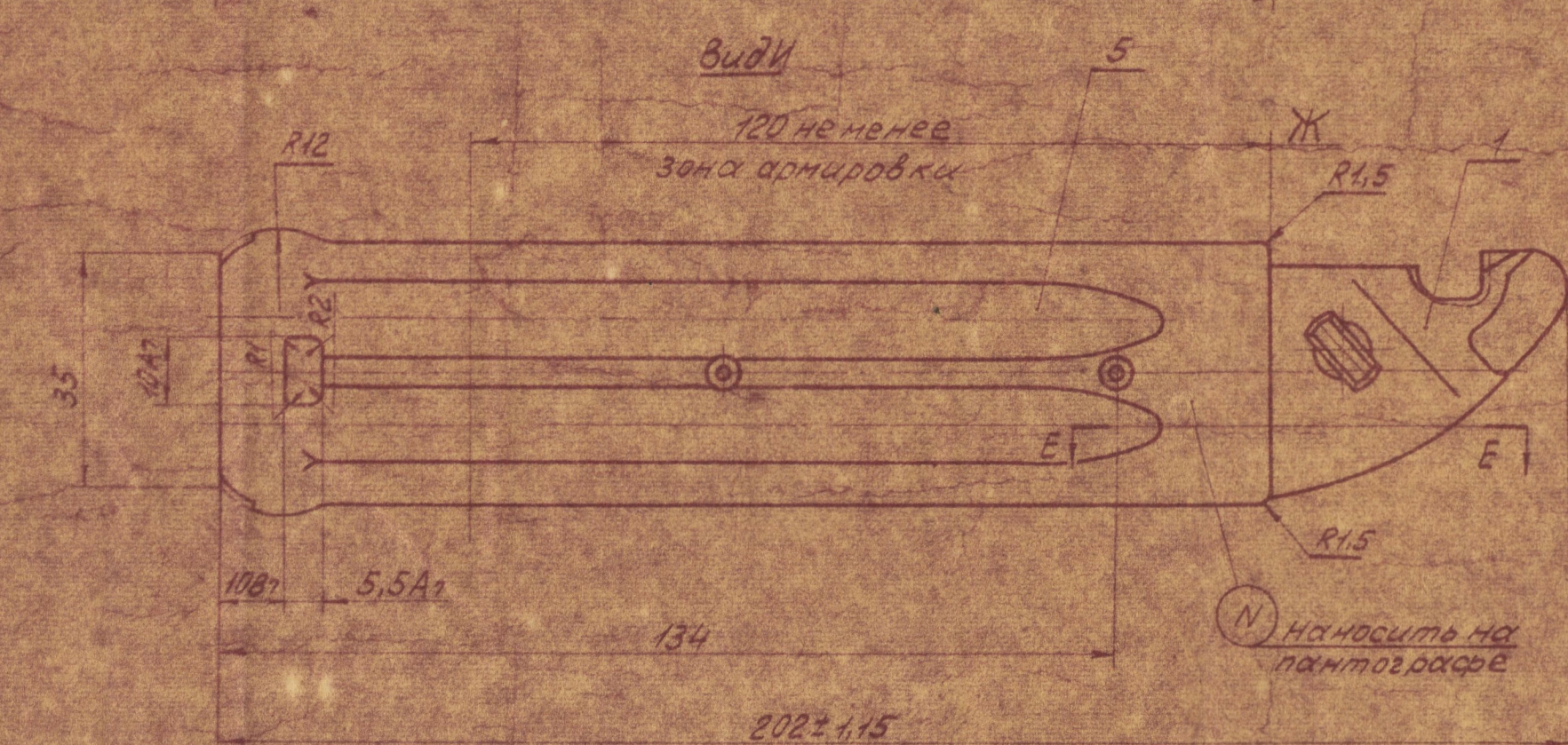
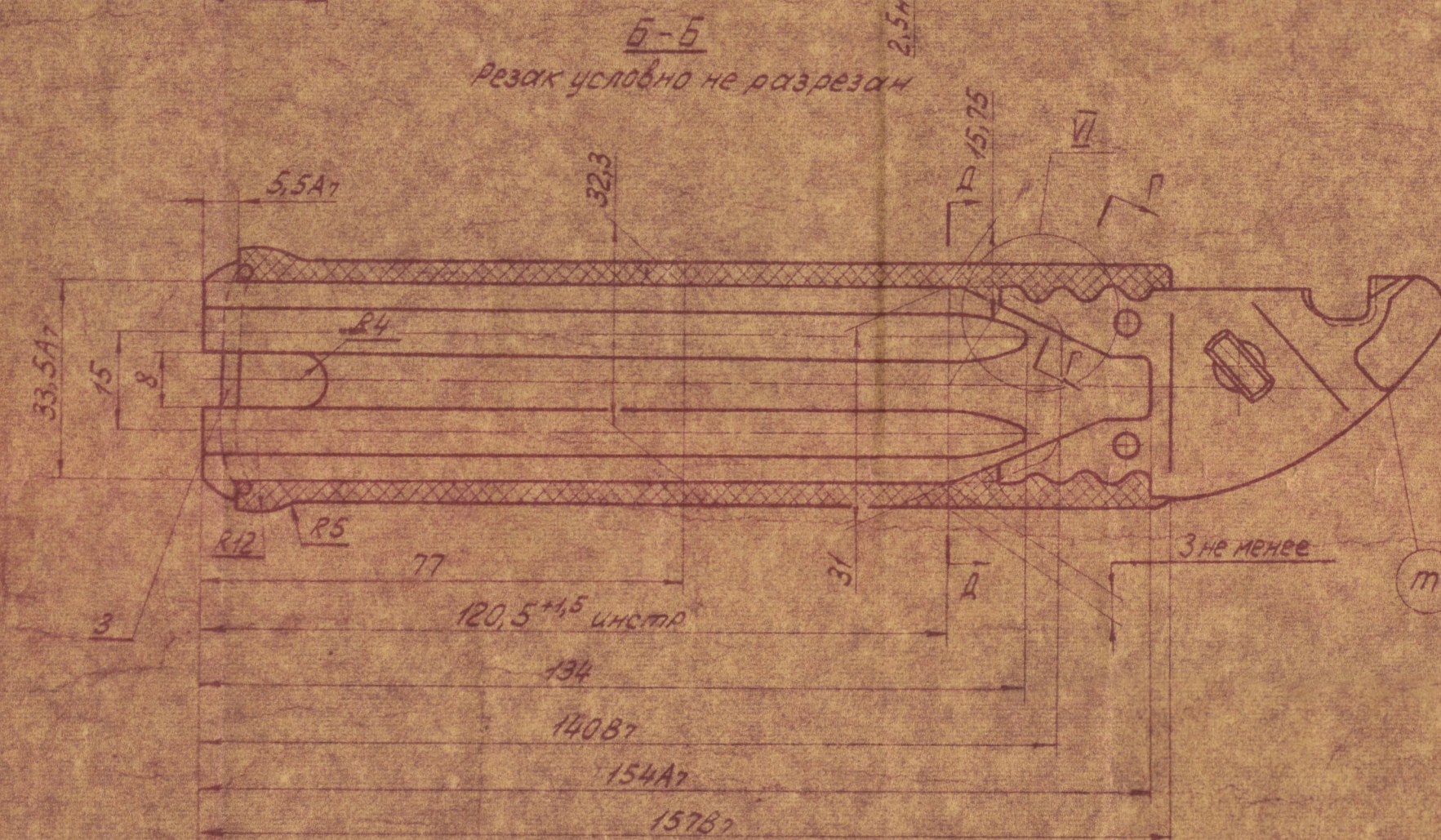
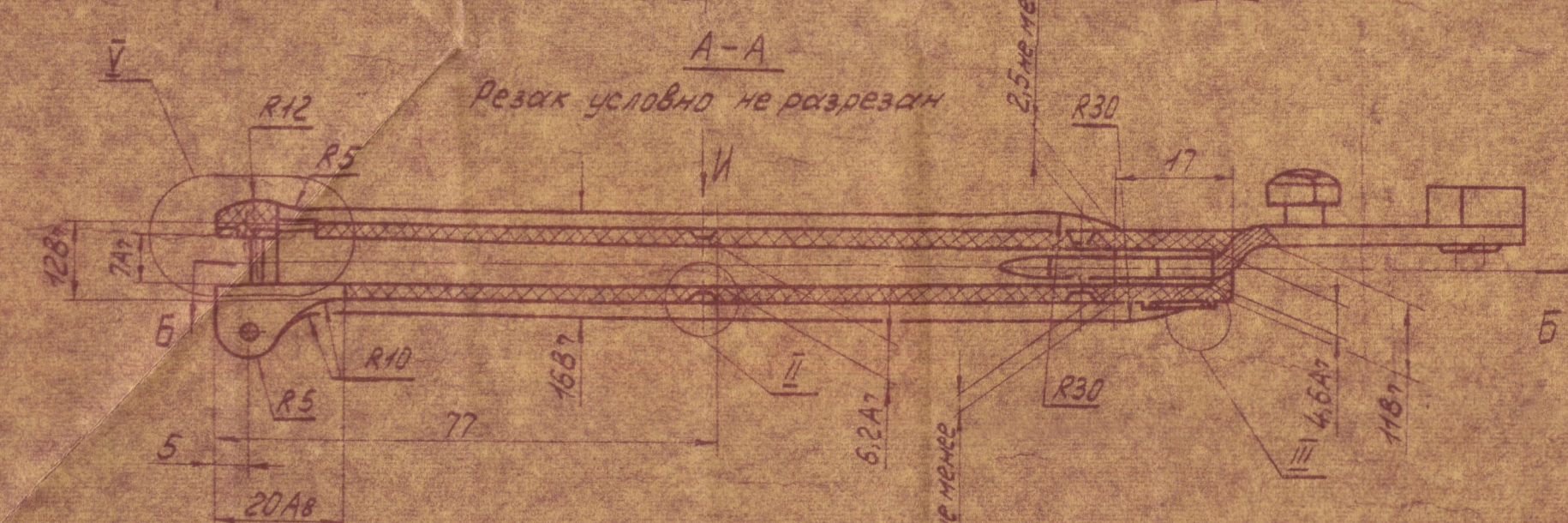
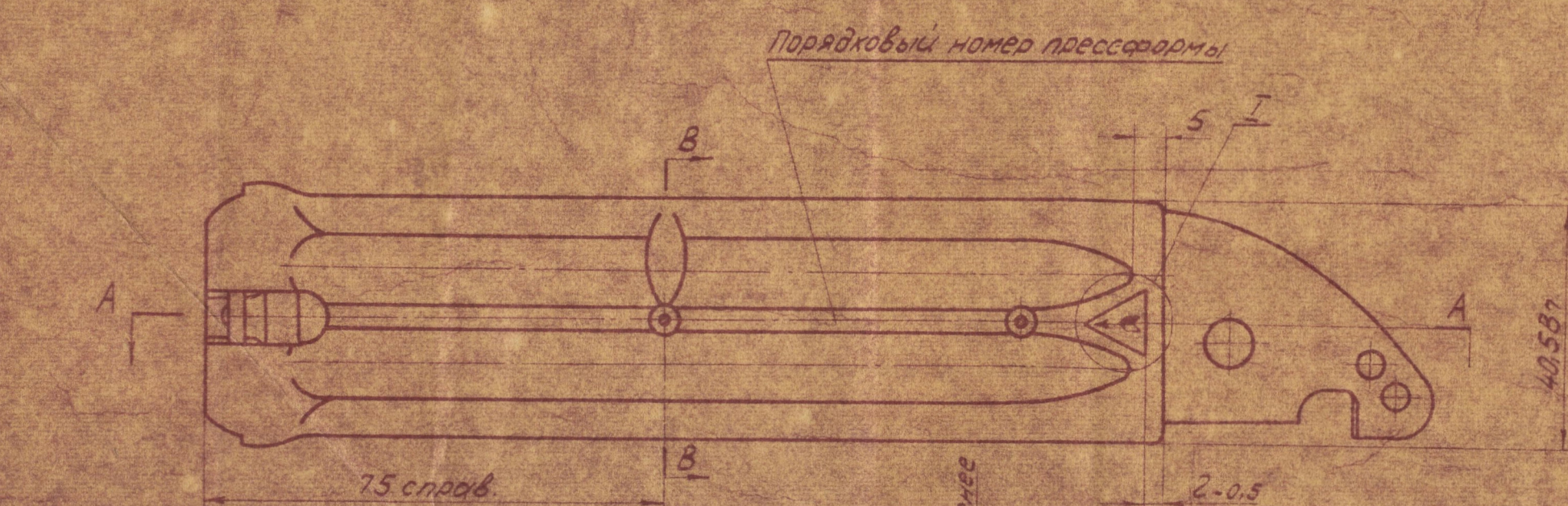
Копировать



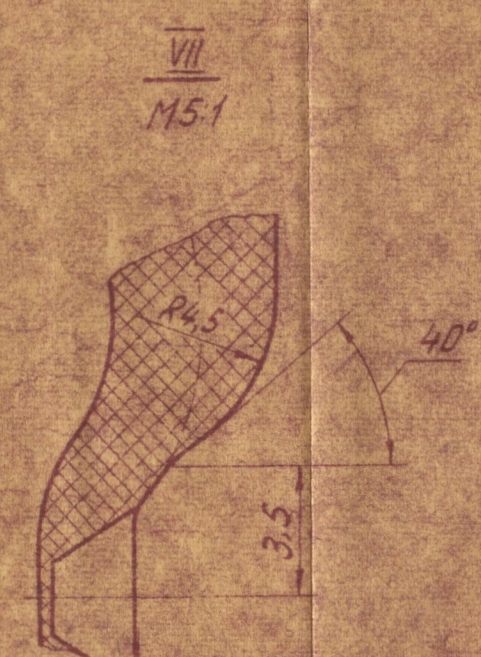
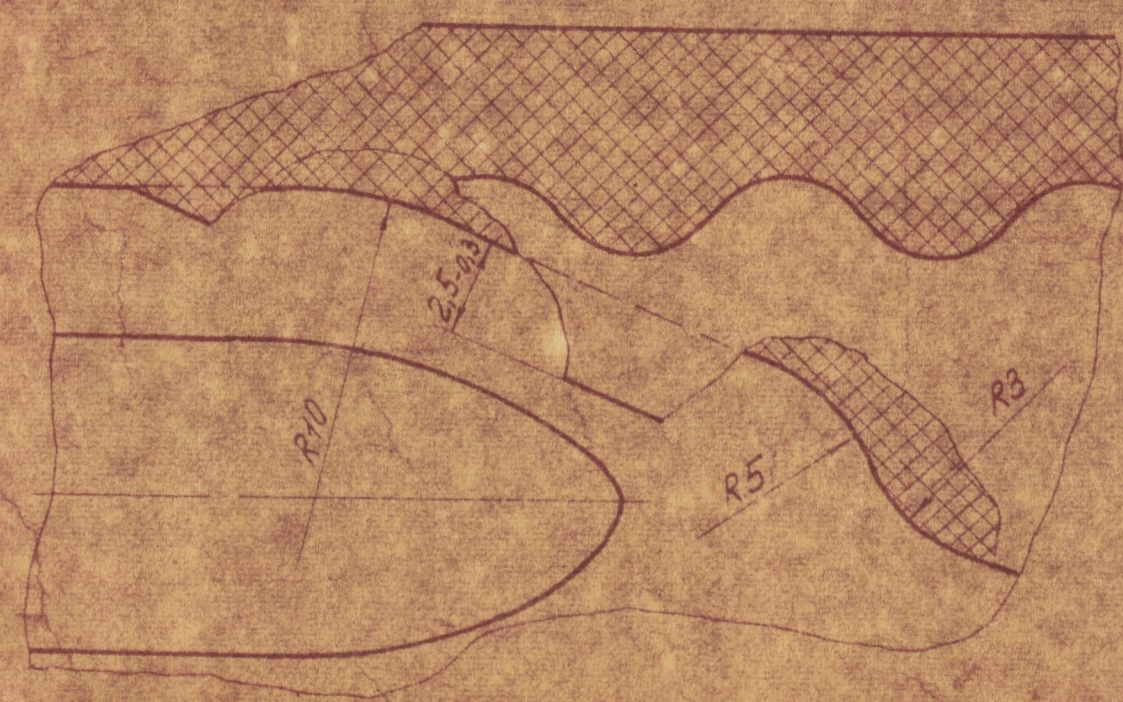
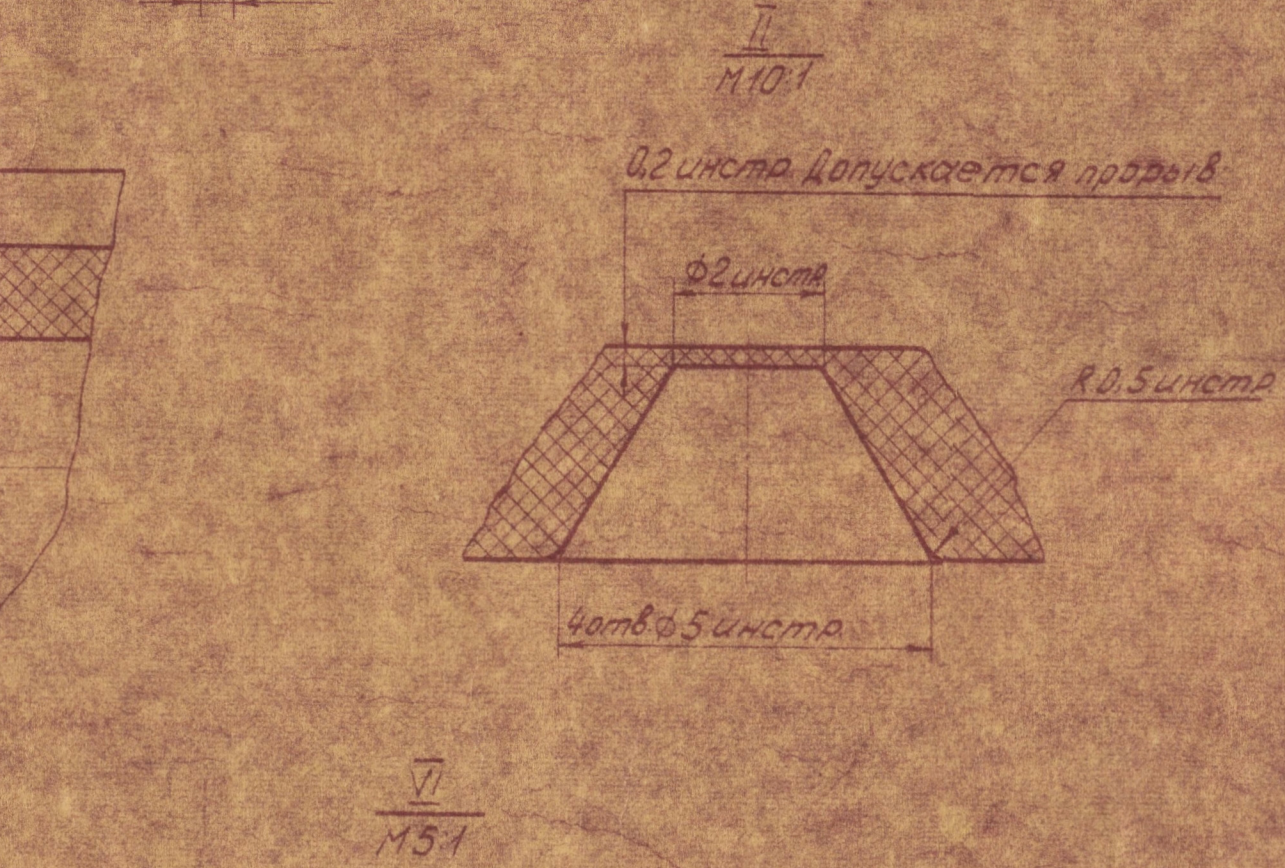
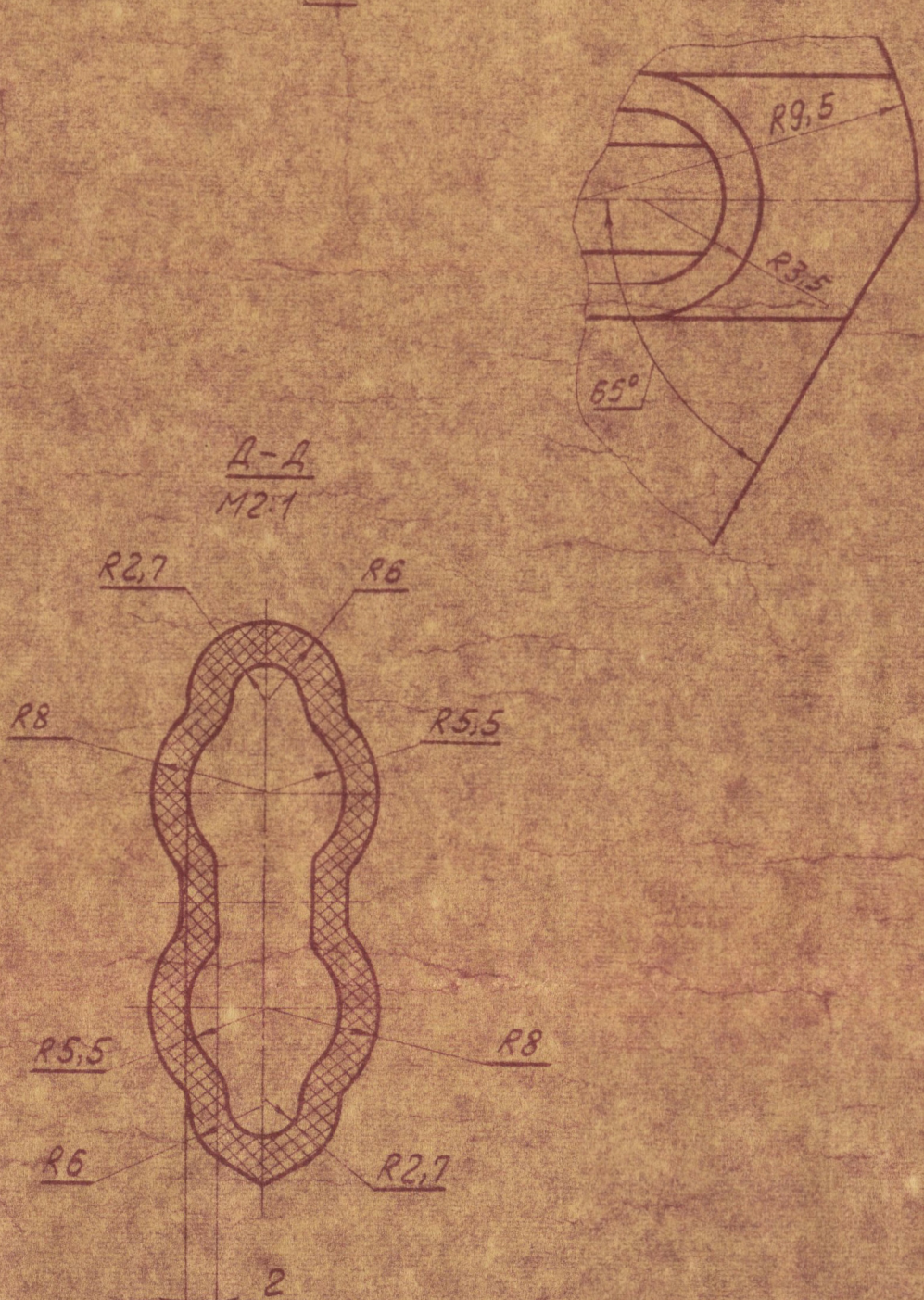
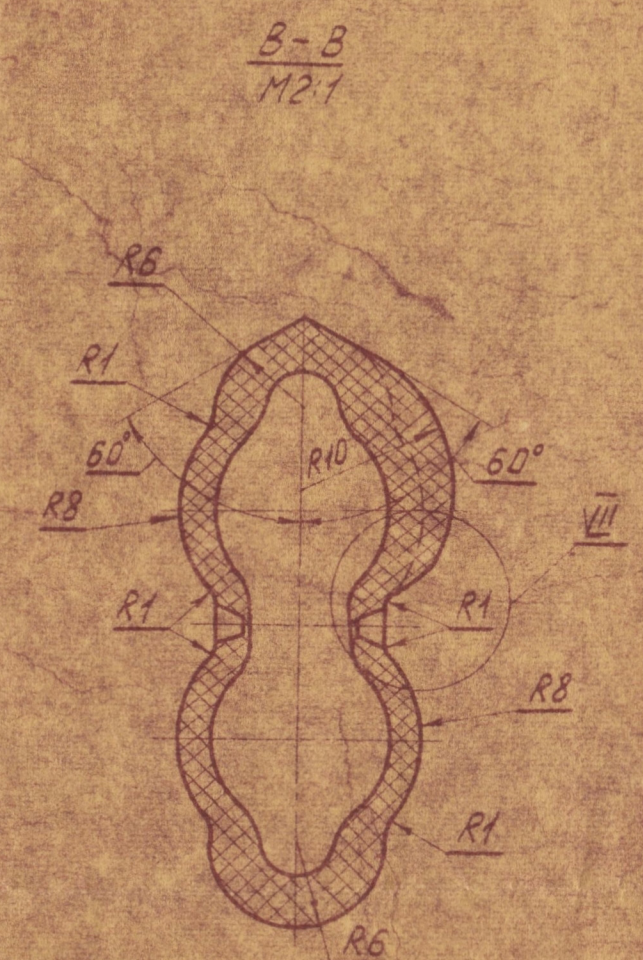
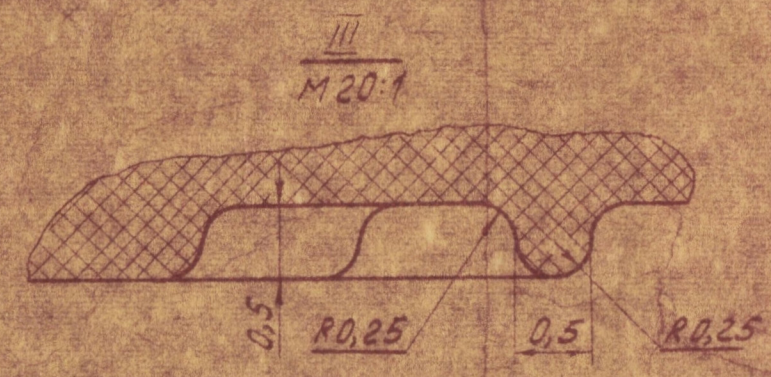
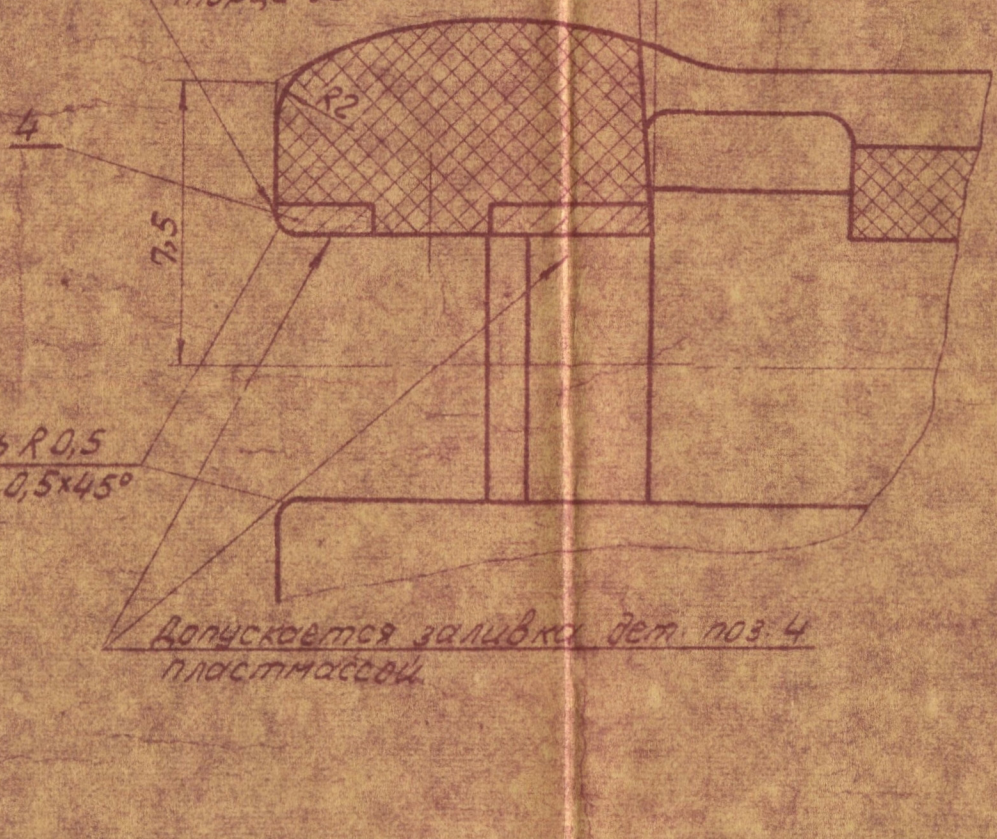
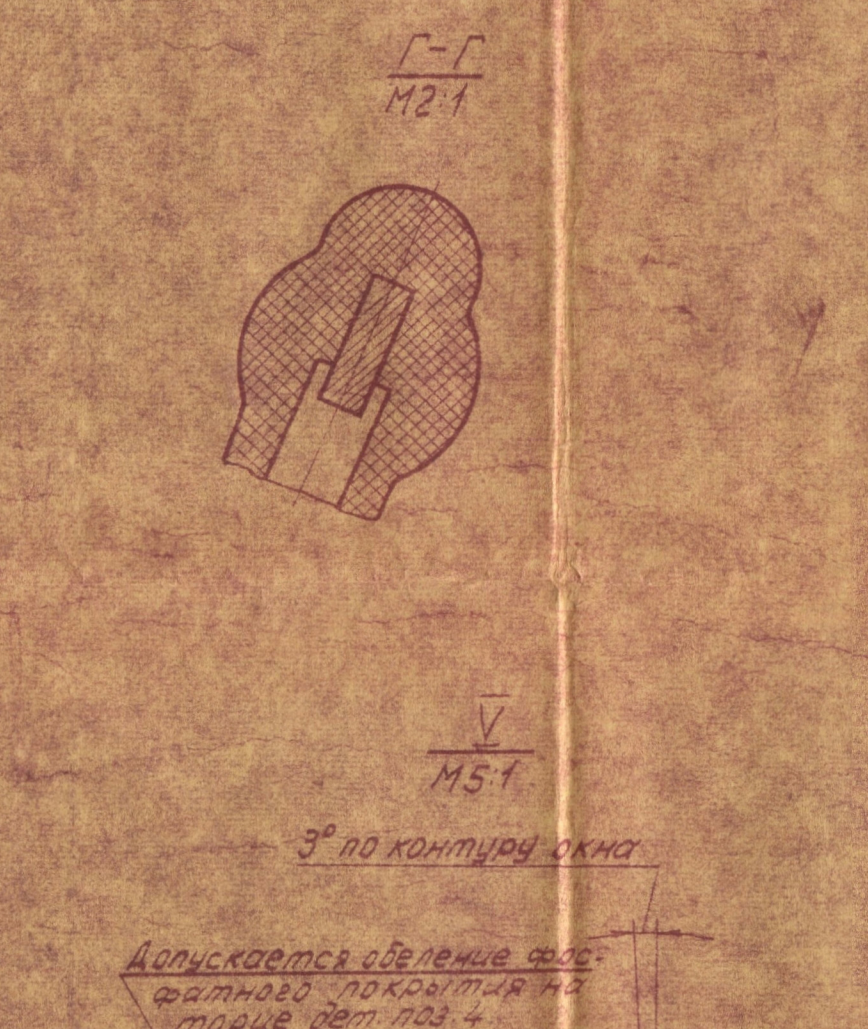
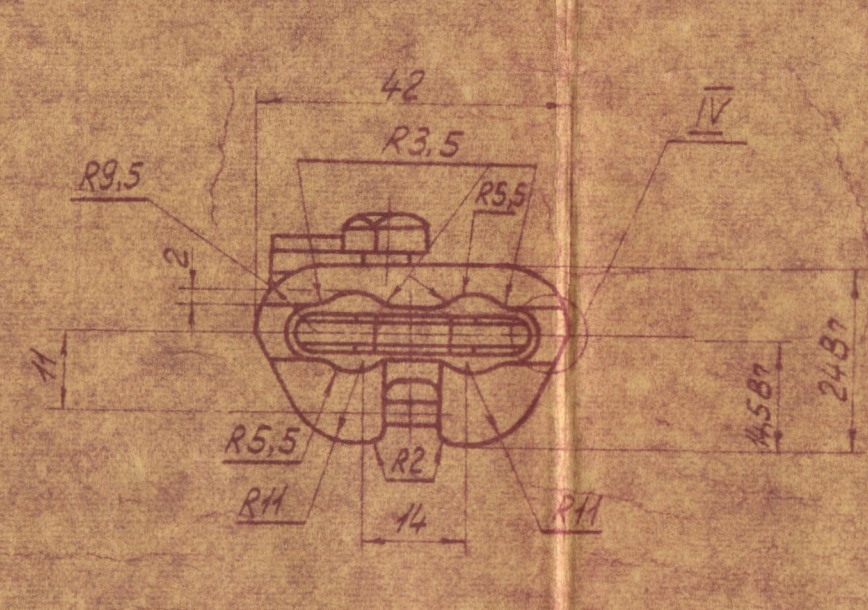
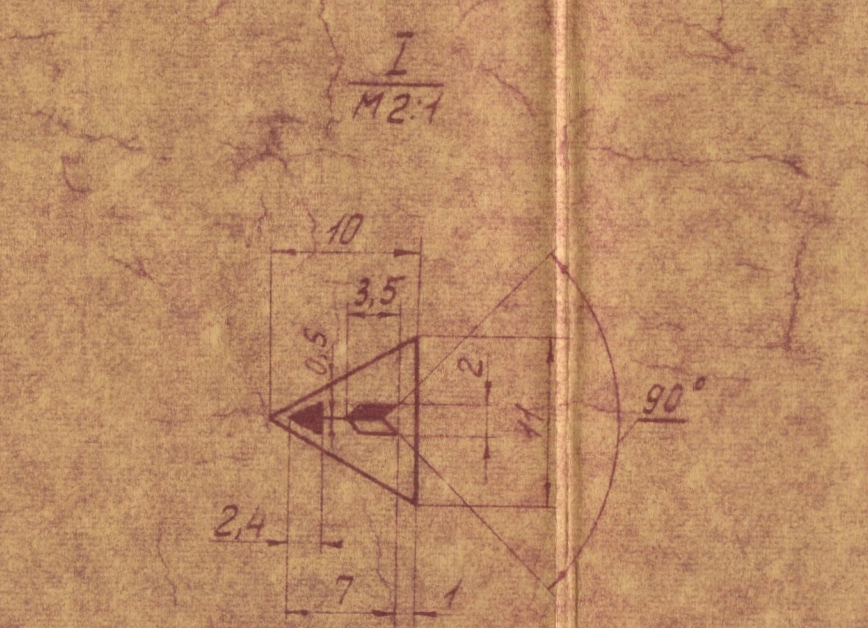
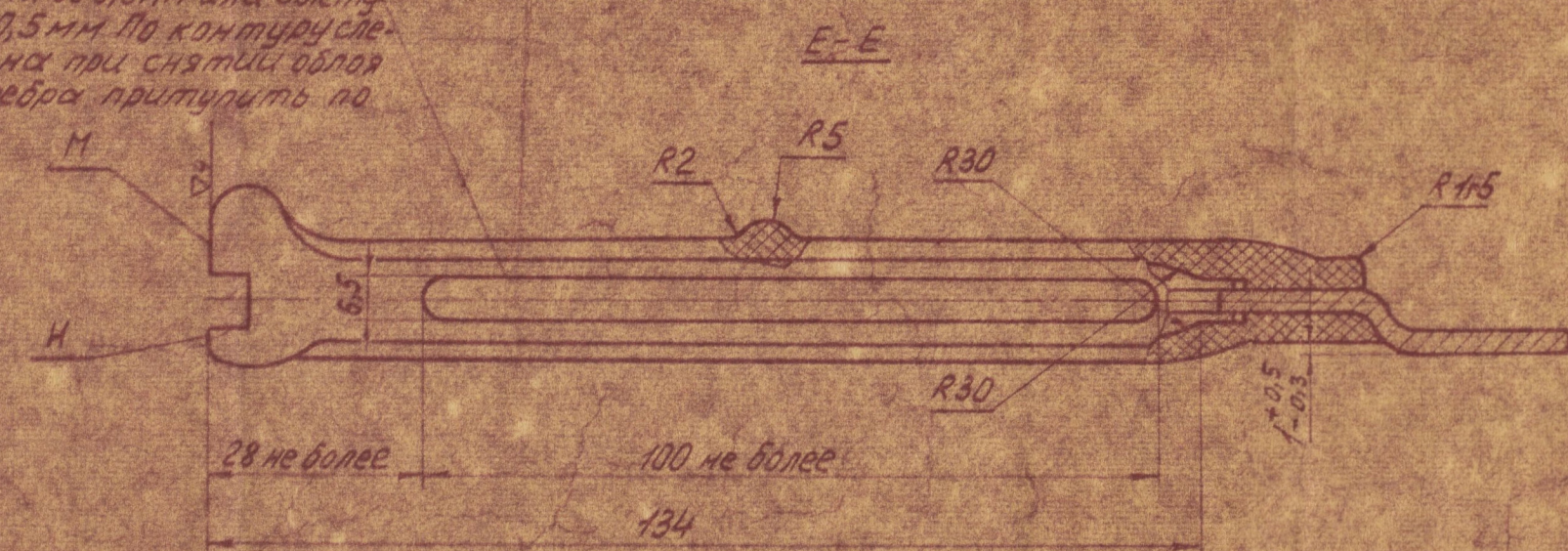
2	СБ 2-5	Ножна с фиксатором	1	
1	СБ 2-3	Подвеска собранная	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		4-24353		БХ4
		Ножна в сборе		СБ 2
Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Конст.	Захаров	Васильев	17.11.67	
Вед. конст.	Рогозин	С.В.	17.11.67	
Нач. бюро	Корольков	В.И.		
Норм. конст.	Косарева	В.И.		
Дл. конст.	Семичев	В.И.		
Гл. инж.	Кондратьев	В.И.		
Копировала Рашев				Формат А3

СБ 2

4-24353



Допускается утолщение следа
от пуансона до 0,3 мм или высту-
пание до 0,5 мм. По контуру сле-
да пуансона при снятии облой
острые ребра притупить по
эталоны.



Внутреннюю поверхность кожи на длине Ж (виды, отрезаки армировать материалом поз. 7. Расположение волокон в первом слое армировки — продольное, во втором слое — поперечное (под углом 3° — 10° к вертикальной оси). Поперечный слой наносится путем намотки на шпигер, причем каждый последующий виток накладывается на предыдущий шириной предыдущего. Ширина ленты определяется технологически, но не менее 25 мм. Продольная укладка ленты в один слой с 3-х сторон.

2. Допускается заливка резака пластмассой по внутреннему контуру ножны.

4. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по ?

классу точности
5 неучтенные радиусы $R \approx 0,3 \text{ мм}$.

6 Цвет корпуса должен быть светло-коричневого до черного

ся в положении нахны для резки проволоки приложен
ем к ней усилия 45 кг на расстоянии 155 мм от оси

резака
в Покрытие резак в случае обледенения:

Гр 8А-02 фосфатирующая ТУ 35-ХП-432-62

8	счета № 31-02 ТУ-3517-432-62		
7	догосматериал А1-4-С		

		ГОСТ 10087-86		
6		нитрозиналь черная №850		
		ГОСТ 5753-51		
5		пресс-нитрозиналь		

4	2-21	05/01/14	1
---	------	----------	---

3	2-3	Αιτάδρα	1
2			

1	Сб 2-4	Резак в сборе	1	
Рез.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

4-24353 574

Классификация: Кожная
Сб-2-1

Вой. кач. Ржев. 1947
Нач. бюро. Харьков. 1951
Нач. к-та. Киргиз. 1952

[illegible]

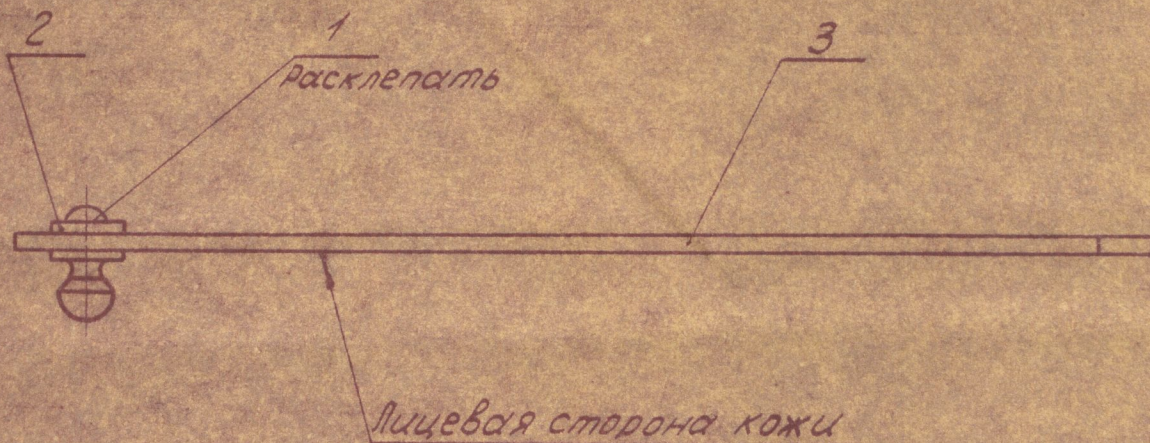
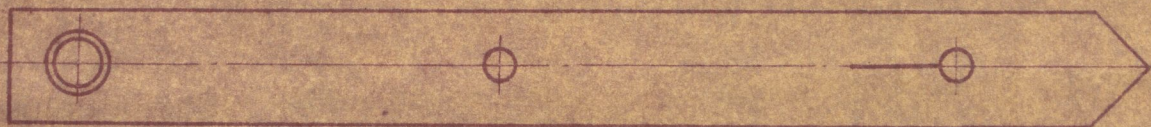
Согласование
 5.4.03

СБ 2-2



4-24353

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



3	2-16	Ремешок	1	
2	2-15	Шайба	1	
1	2-14	Кнопка ремешка	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

4-24353

БХ4

Ремешок
 в сборе

СБ 2-2

Заказчик: *Завод № 1*
 Разработчик: *Рогозин*
 Проверил: *Харьмов*
 Утвердил: *Носарева*
 Сметчик: *Семенов*
 Конструктор: *Дандуров*

Б	62	1:1
		1

Копирова *Олеся*

Согласовано
Б.В.В.В.В.
8.9.67

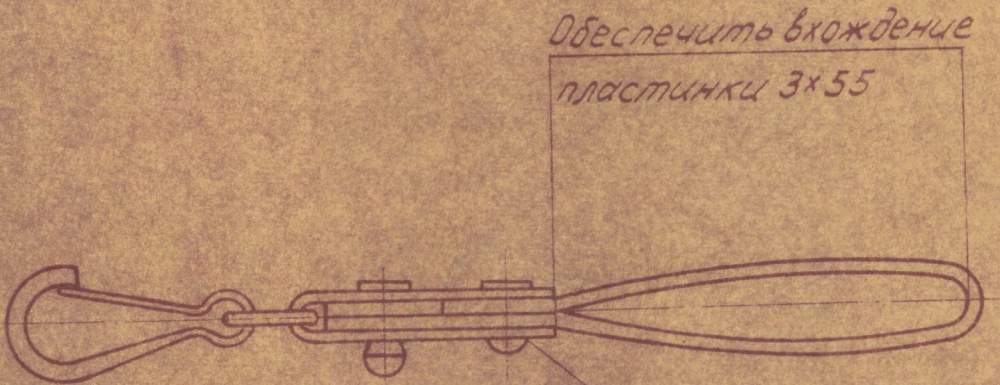
М.В.В.В.В.

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

СБ 2-3



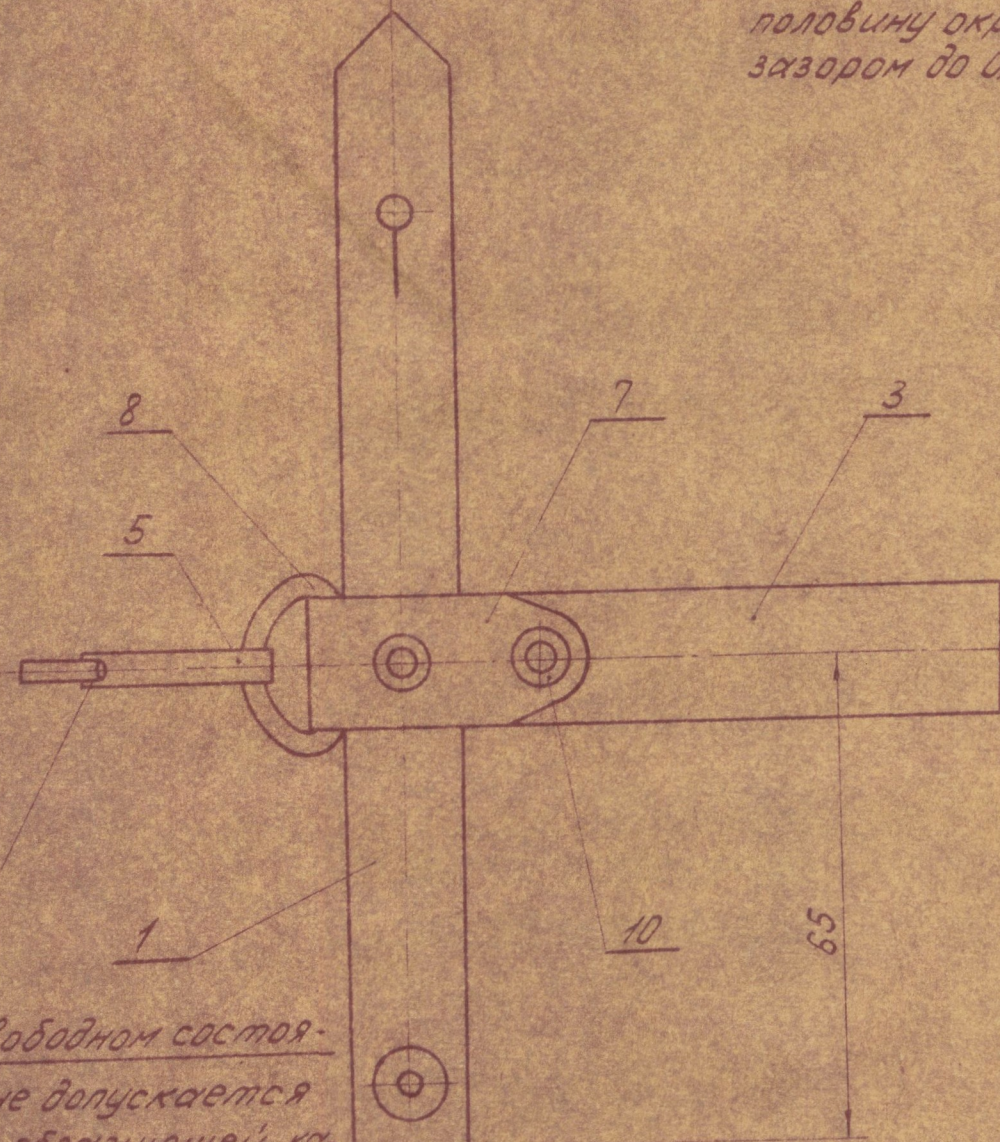
4-24353



Обеспечить вхождение
пластинки 3x55

Допускается неплотное
прилегание головки холь-
нитена к дет. поз. 7 на
половину окружности с
зазором до 0,2 мм.

Внутреннюю поверхность хольнитенов покрыть нитро-
эмалью АП(К) ТУ КУ-456-56 „алюминиевого“ цвета.



В свободном состоя-
нии не допускается
выход образующей ка-
рабина поз. 5 за боковую
поверхность пластин-
чатой части.

11		Нитроэмаль АП(К) „алюми- ниевоего“ цвета ТУ КУ-456-56		
10		Хольнитен никелированный №25 СТУ 30 №12655-63	2	
9				
8	2-20	Кольцо	1	
7	2-19	Подвеска	1	
6				
5	2-10	Карабин	1	
4				
3	2-7	Ремешок	1	
2				
1	СБ 2-2	Ремешок в сборе	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

4-24353

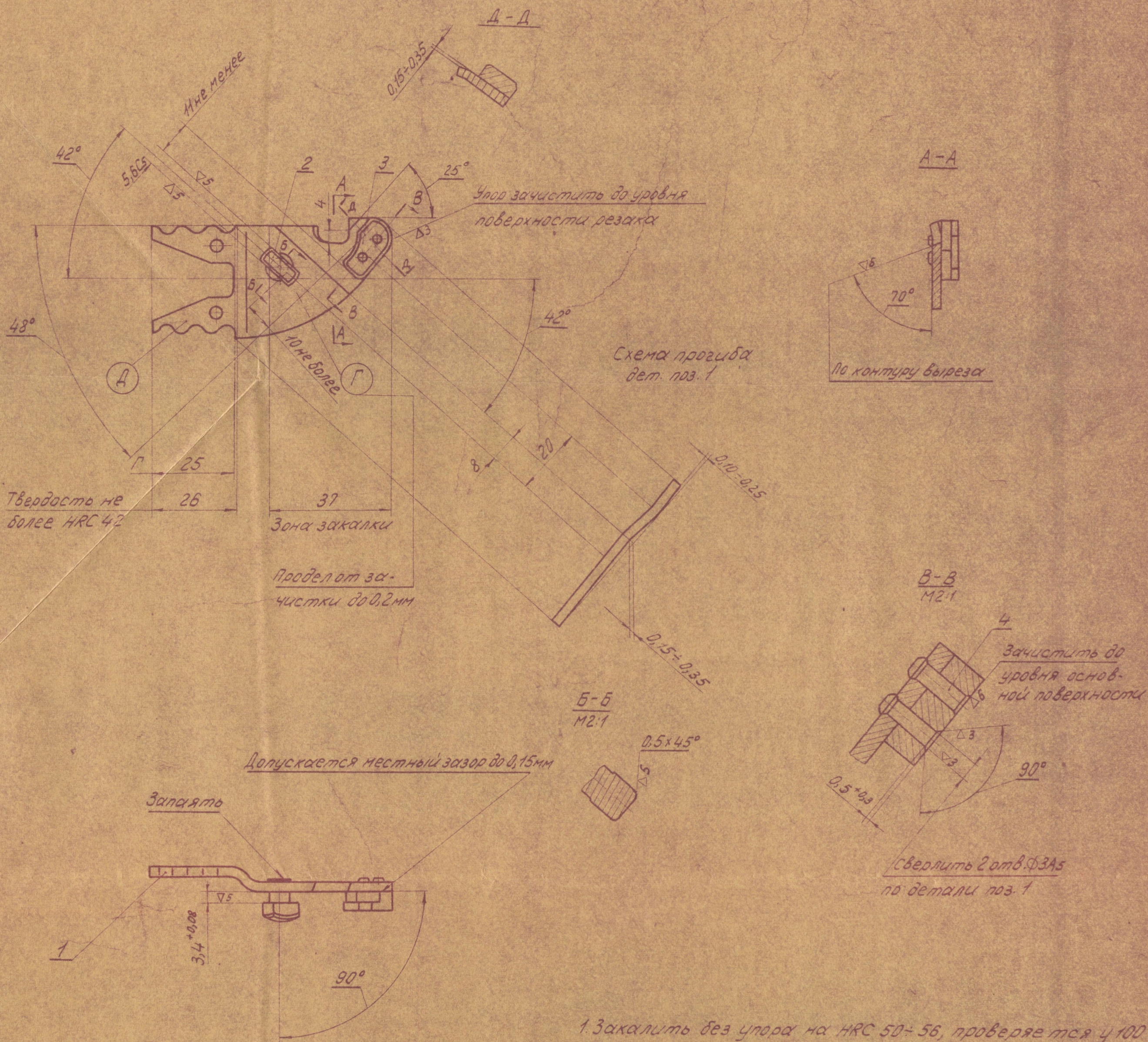
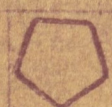
Подвеска
собранная

СБ 2-3

изм. кол. № док. подл. дата
Констр. Захаров В.А. 17/II-67
Вед. констр. Газин В.И. 17/II-67
Нач. бюро Харьков В.А. 17/II-67
Нач. кон. Косарева В.А. 20/II-67
Гл. конс. Семенов В.И. 17/II-67
Гл. инж. Дондуров В.И. 17/II-67

Литера Вес Насит
Б 28 г 1.1
Лист Листов 1





1. Закалить без упора на HRC 50-56, проверяется у 100% сборок.
2. Режущие кромки резака должны быть острыми.
3. Качка оси не допускается.
4. Качка упора не допускается.
5. Покрытие ^{хим. фос.кр.} Лак БФ-4 черный, на участке „Г“ лак и масла не допускаются.

8		Лак БФ-4 ГОСТ 12172-66		
7		Лента 0,3 сл. в. ГТОНХ		
6		припой № 2 АМТУ 440-58		
5				
4	2-12	Заклепка	2	
3	2-11	Упор	1	
2	2-9	Ось	1	
1	2-2	Резак	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание

4-24353

Резак
в сборе

СВ 2-4

Констр. Золотов В.И. № 61
вед. констр. Рогозин В.И. № 61
нач. бюро Ларин В.И. № 61
норм. констр. Москалев В.И. № 61
Пл. констр. Москалев В.И. № 61
Пл. констр. Москалев В.И. № 61

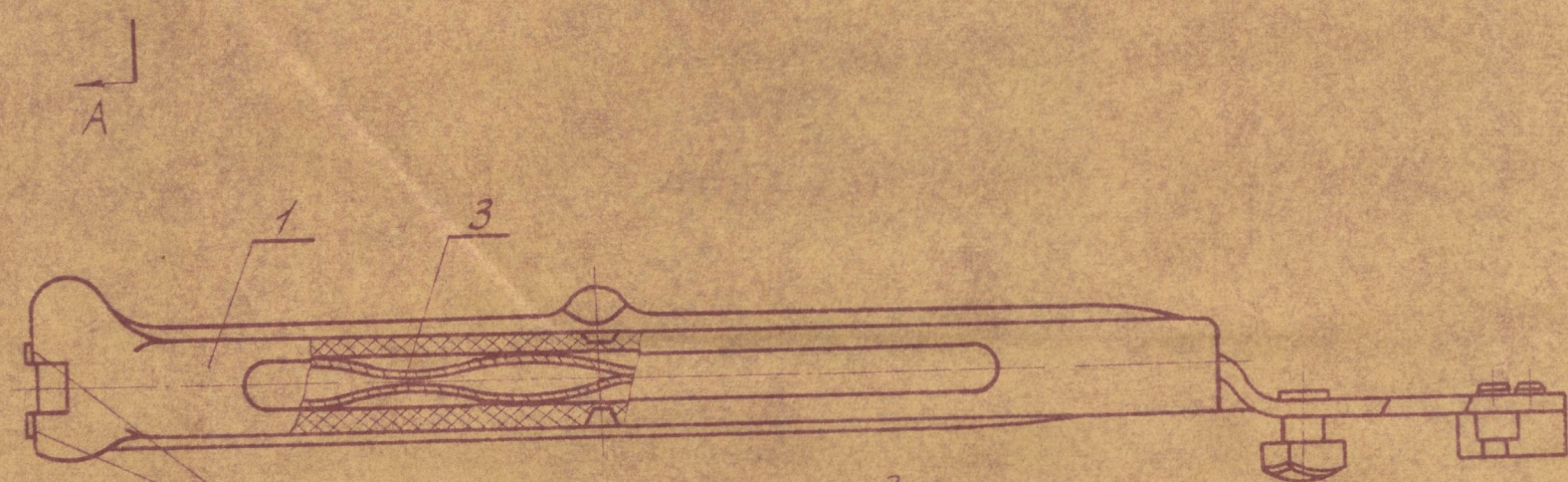
Литера | вес | частот
Б | 432 | 1.1



McLennan & Co.

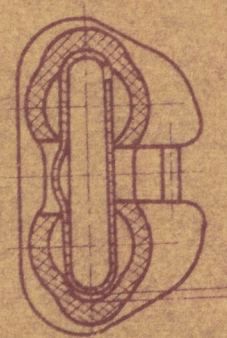
CS 2-5

4-24353



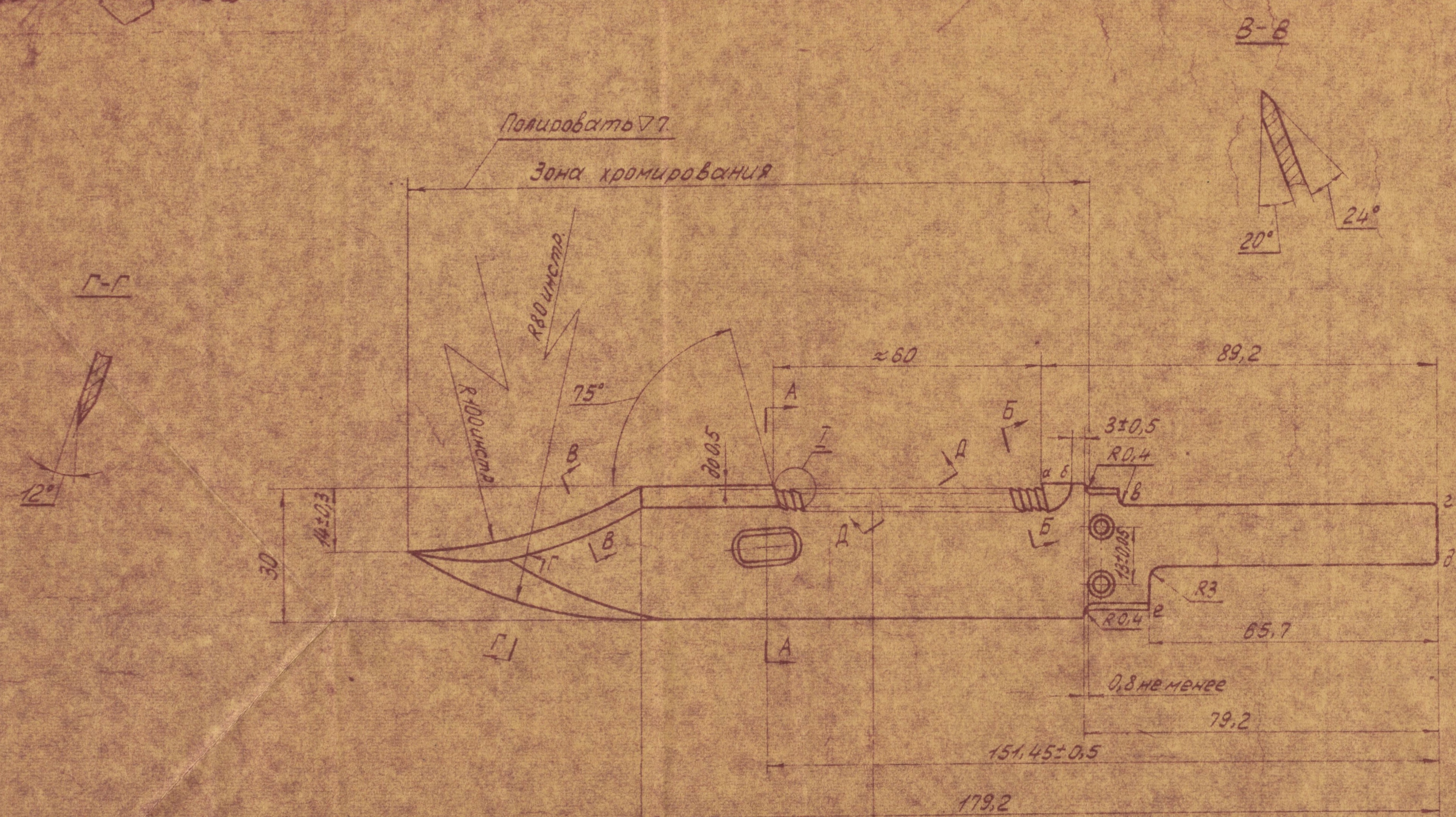
При поджатом фиксаторе поз. 3 к
торцу ножны поз. 1 между ними не
должен проходить щуп 0,6 мм.

Фиксатор штыка - ножа должен свободно вставляться в ножну и извлекаться из нее при помощи штатной принадлежности.

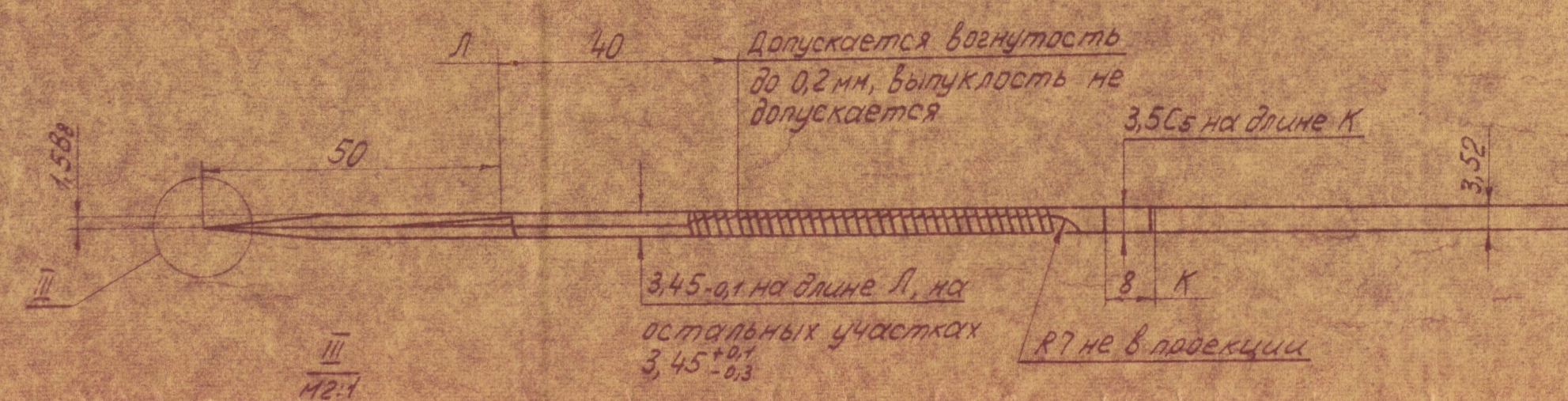


Допускается боковой зазор до 1,5 мм.

3	2-8	фиксатор	1	
2				
1	СБ 2-1	ножна	1	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		4-24353		БХ4
		Ножна с		СБ 2-5
		фиксатором		
	Захарово Висарбек 17/11/67		Б	1422 1.1
	Розагин Рамиз 17/11/67			
	Харамов Рамиз 17/11/67			
	Носарово Касар 20/02/67			
	Семенов Рамиз 17/11/67			
	Дондура Солиман			



Цвет хромого покрытия на нарезке обуславливается чистотой обработки поверхности.



Размер площадки после нанесе
ния радиуса „И“ до 0,4 мм

Переходная зона МРС 30 ÷ 54

Вмнустить HRC 30-40

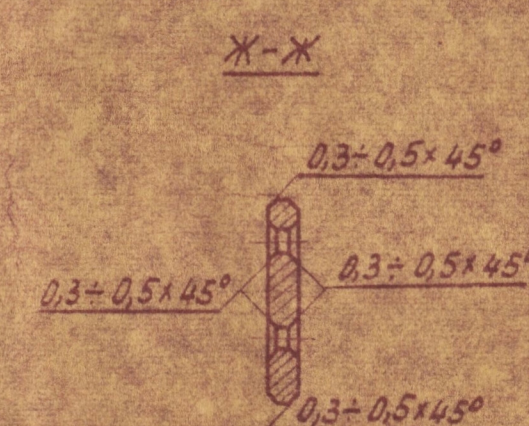
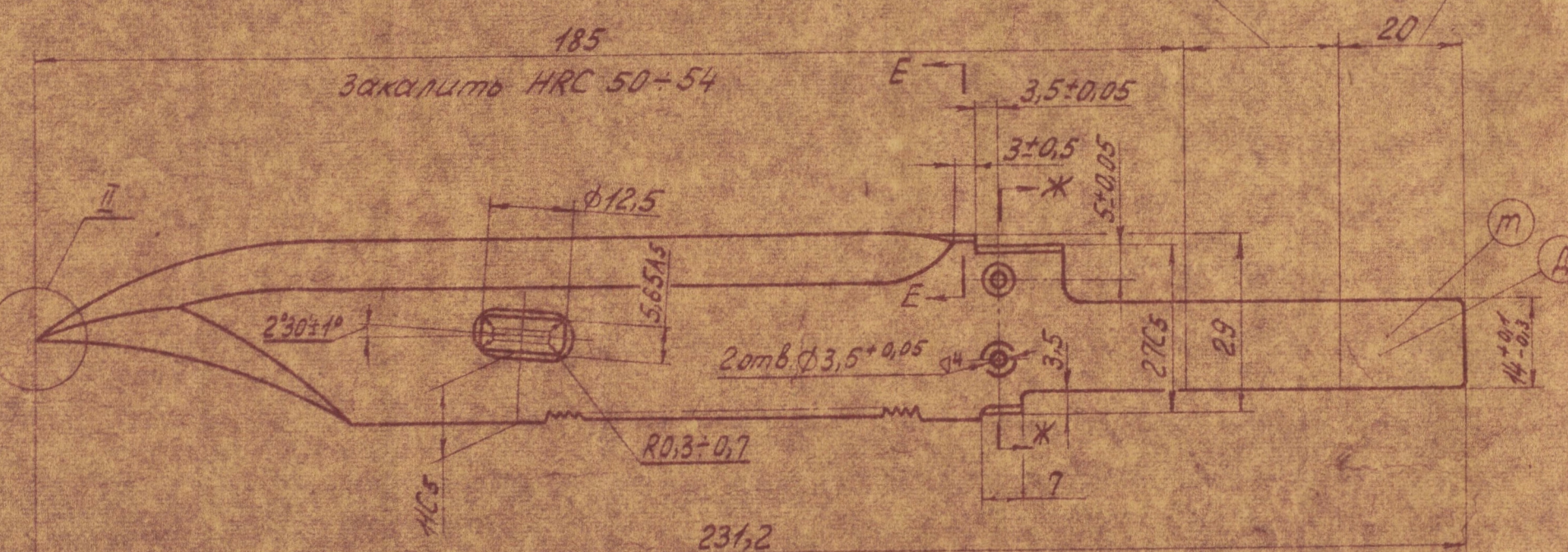
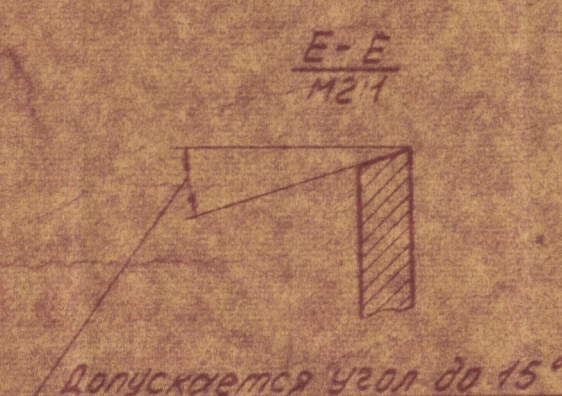
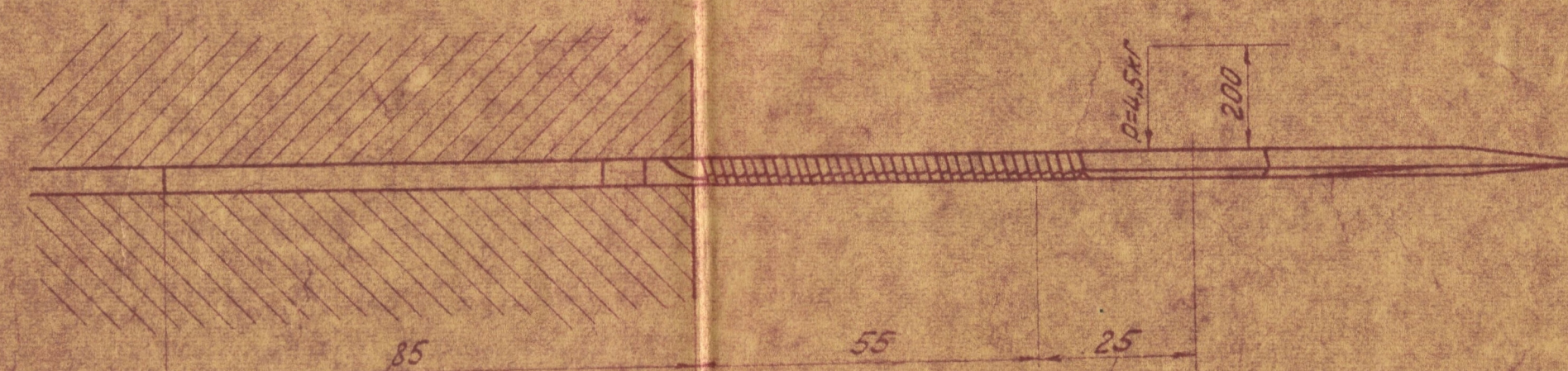
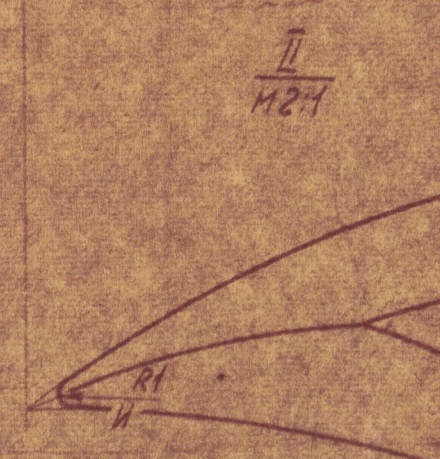


Схема испытания на удар после термообработки



Зона удара. Удар со сторо-
ны насечки зуба.

1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 1 классу точности.
2. Острые ребра притупить $\approx 0,5$ мм по контуру абразивом.
3. Твердость проверяется у 100% деталей до хромирования.
4. Все детали на 100% подвергаются испытанию на удар до хромирования.
5. Покрытие Х95. Допускается слой хрома до 0,042 мм.

4-24353

Лезбие

[illegible]

6X4

514



ТАКЖЕ НЕ ВОЗМЕЩАЮТ
сверхнормативных
расходов

№ 10
№ 11
№ 12
№ 13
№ 14
№ 15
№ 16
№ 17
№ 18
№ 19
№ 20
№ 21
№ 22
№ 23
№ 24
№ 25
№ 26
№ 27
№ 28
№ 29
№ 30
№ 31
№ 32
№ 33
№ 34
№ 35
№ 36
№ 37
№ 38
№ 39
№ 40
№ 41
№ 42
№ 43
№ 44
№ 45
№ 46
№ 47
№ 48
№ 49
№ 50
№ 51
№ 52
№ 53
№ 54
№ 55
№ 56
№ 57
№ 58
№ 59
№ 60
№ 61
№ 62
№ 63
№ 64
№ 65
№ 66
№ 67
№ 68
№ 69
№ 70
№ 71
№ 72
№ 73
№ 74
№ 75
№ 76
№ 77
№ 78
№ 79
№ 80
№ 81
№ 82
№ 83
№ 84
№ 85
№ 86
№ 87
№ 88
№ 89
№ 90
№ 91
№ 92
№ 93
№ 94
№ 95
№ 96
№ 97
№ 98
№ 99
№ 100

№ 101
№ 102
№ 103
№ 104
№ 105
№ 106
№ 107
№ 108
№ 109
№ 110
№ 111
№ 112
№ 113
№ 114
№ 115
№ 116
№ 117
№ 118
№ 119
№ 120
№ 121
№ 122
№ 123
№ 124
№ 125
№ 126
№ 127
№ 128
№ 129
№ 130
№ 131
№ 132
№ 133
№ 134
№ 135
№ 136
№ 137
№ 138
№ 139
№ 140
№ 141
№ 142
№ 143
№ 144
№ 145
№ 146
№ 147
№ 148
№ 149
№ 150
№ 151
№ 152
№ 153
№ 154
№ 155
№ 156
№ 157
№ 158
№ 159
№ 160
№ 161
№ 162
№ 163
№ 164
№ 165
№ 166
№ 167
№ 168
№ 169
№ 170
№ 171
№ 172
№ 173
№ 174
№ 175
№ 176
№ 177
№ 178
№ 179
№ 180
№ 181
№ 182
№ 183
№ 184
№ 185
№ 186
№ 187
№ 188
№ 189
№ 190
№ 191
№ 192
№ 193
№ 194
№ 195
№ 196
№ 197
№ 198
№ 199
№ 200

№ 201
№ 202
№ 203
№ 204
№ 205
№ 206
№ 207
№ 208
№ 209
№ 210
№ 211
№ 212
№ 213
№ 214
№ 215
№ 216
№ 217
№ 218
№ 219
№ 220
№ 221
№ 222
№ 223
№ 224
№ 225
№ 226
№ 227
№ 228
№ 229
№ 230
№ 231
№ 232
№ 233
№ 234
№ 235
№ 236
№ 237
№ 238
№ 239
№ 240
№ 241
№ 242
№ 243
№ 244
№ 245
№ 246
№ 247
№ 248
№ 249
№ 250
№ 251
№ 252
№ 253
№ 254
№ 255
№ 256
№ 257
№ 258
№ 259
№ 260
№ 261
№ 262
№ 263
№ 264
№ 265
№ 266
№ 267
№ 268
№ 269
№ 270
№ 271
№ 272
№ 273
№ 274
№ 275
№ 276
№ 277
№ 278
№ 279
№ 280
№ 281
№ 282
№ 283
№ 284
№ 285
№ 286
№ 287
№ 288
№ 289
№ 290
№ 291
№ 292
№ 293
№ 294
№ 295
№ 296
№ 297
№ 298
№ 299
№ 300

№ 301
№ 302
№ 303
№ 304
№ 305
№ 306
№ 307
№ 308
№ 309
№ 310
№ 311
№ 312
№ 313
№ 314
№ 315
№ 316
№ 317
№ 318
№ 319
№ 320
№ 321
№ 322
№ 323
№ 324
№ 325
№ 326
№ 327
№ 328
№ 329
№ 330
№ 331
№ 332
№ 333
№ 334
№ 335
№ 336
№ 337
№ 338
№ 339
№ 340
№ 341
№ 342
№ 343
№ 344
№ 345
№ 346
№ 347
№ 348
№ 349
№ 350
№ 351
№ 352
№ 353
№ 354
№ 355
№ 356
№ 357
№ 358
№ 359
№ 360
№ 361
№ 362
№ 363
№ 364
№ 365
№ 366
№ 367
№ 368
№ 369
№ 370
№ 371
№ 372
№ 373
№ 374
№ 375
№ 376
№ 377
№ 378
№ 379
№ 380
№ 381
№ 382
№ 383
№ 384
№ 385
№ 386
№ 387
№ 388
№ 389
№ 390
№ 391
№ 392
№ 393
№ 394
№ 395
№ 396
№ 397
№ 398
№ 399
№ 400

№ 401
№ 402
№ 403
№ 404
№ 405
№ 406
№ 407
№ 408
№ 409
№ 410
№ 411
№ 412
№ 413
№ 414
№ 415
№ 416
№ 417
№ 418
№ 419
№ 420
№ 421
№ 422
№ 423
№ 424
№ 425
№ 426
№ 427
№ 428
№ 429
№ 430
№ 431
№ 432
№ 433
№ 434
№ 435
№ 436
№ 437
№ 438
№ 439
№ 440
№ 441
№ 442
№ 443
№ 444
№ 445
№ 446
№ 447
№ 448
№ 449
№ 450
№ 451
№ 452
№ 453
№ 454
№ 455
№ 456
№ 457
№ 458
№ 459
№ 460
№ 461
№ 462
№ 463
№ 464
№ 465
№ 466
№ 467
№ 468
№ 469
№ 470
№ 471
№ 472
№ 473
№ 474
№ 475
№ 476
№ 477
№ 478
№ 479
№ 480
№ 481
№ 482
№ 483
№ 484
№ 485
№ 486
№ 487
№ 488
№ 489
№ 490
№ 491
№ 492
№ 493
№ 494
№ 495
№ 496
№ 497
№ 498
№ 499
№ 500

№ 501
№ 502
№ 503
№ 504
№ 505
№ 506
№ 507
№ 508
№ 509
№ 510
№ 511
№ 512
№ 513
№ 514
№ 515
№ 516
№ 517
№ 518
№ 519
№ 520
№ 521
№ 522
№ 523
№ 524
№ 525
№ 526
№ 527
№ 528
№ 529
№ 530
№ 531
№ 532
№ 533
№ 534
№ 535
№ 536
№ 537
№ 538
№ 539
№ 540
№ 541
№ 542
№ 543
№ 544
№ 545
№ 546
№ 547
№ 548
№ 549
№ 550
№ 551
№ 552
№ 553
№ 554
№ 555
№ 556
№ 557
№ 558
№ 559
№ 560
№ 561
№ 562
№ 563
№ 564
№ 565
№ 566
№ 567
№ 568
№ 569
№ 570
№ 571
№ 572
№ 573
№ 574
№ 575
№ 576
№ 577
№ 578
№ 579
№ 580
№ 581
№ 582
№ 583
№ 584
№ 585
№ 586
№ 587
№ 588
№ 589
№ 590
№ 591
№ 592
№ 593
№ 594
№ 595
№ 596
№ 597
№ 598
№ 599
№ 600

№ 601
№ 602
№ 603
№ 604
№ 605
№ 606
№ 607
№ 608
№ 609
№ 610
№ 611
№ 612
№ 613
№ 614
№ 615
№ 616
№ 617
№ 618
№ 619
№ 620
№ 621
№ 622
№ 623
№ 624
№ 625
№ 626
№ 627
№ 628
№ 629
№ 630
№ 631
№ 632
№ 633
№ 634
№ 635
№ 636
№ 637
№ 638
№ 639
№ 640
№ 641
№ 642
№ 643
№ 644
№ 645
№ 646
№ 647
№ 648
№ 649
№ 650
№ 651
№ 652
№ 653
№ 654
№ 655
№ 656
№ 657
№ 658
№ 659
№ 660
№ 661
№ 662
№ 663
№ 664
№ 665
№ 666
№ 667
№ 668
№ 669
№ 670
№ 671
№ 672
№ 673
№ 674
№ 675
№ 676
№ 677
№ 678
№ 679
№ 680
№ 681
№ 682
№ 683
№ 684
№ 685
№ 686
№ 687
№ 688
№ 689
№ 690
№ 691
№ 692
№ 693
№ 694
№ 695
№ 696
№ 697
№ 698
№ 699
№ 700

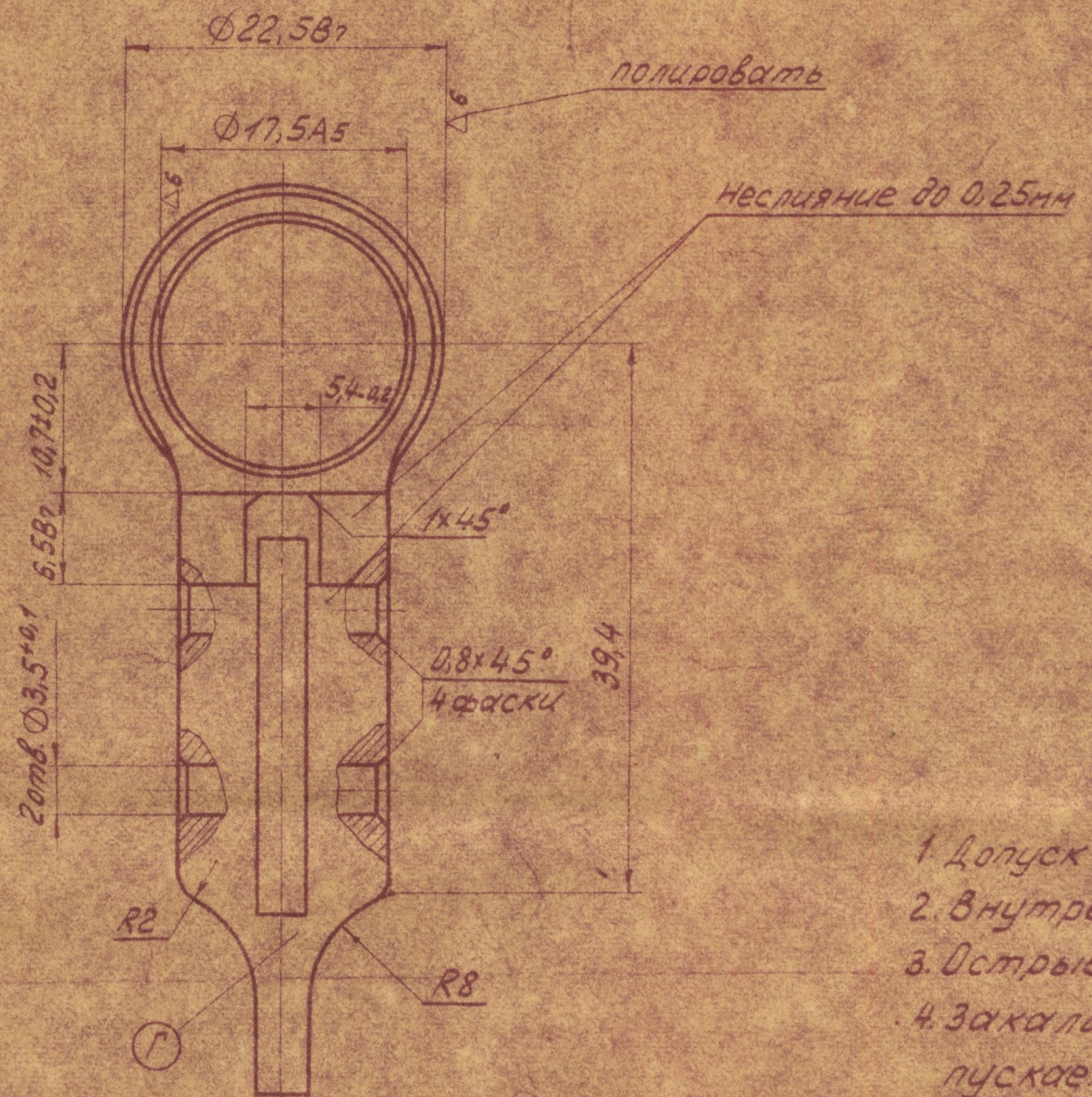
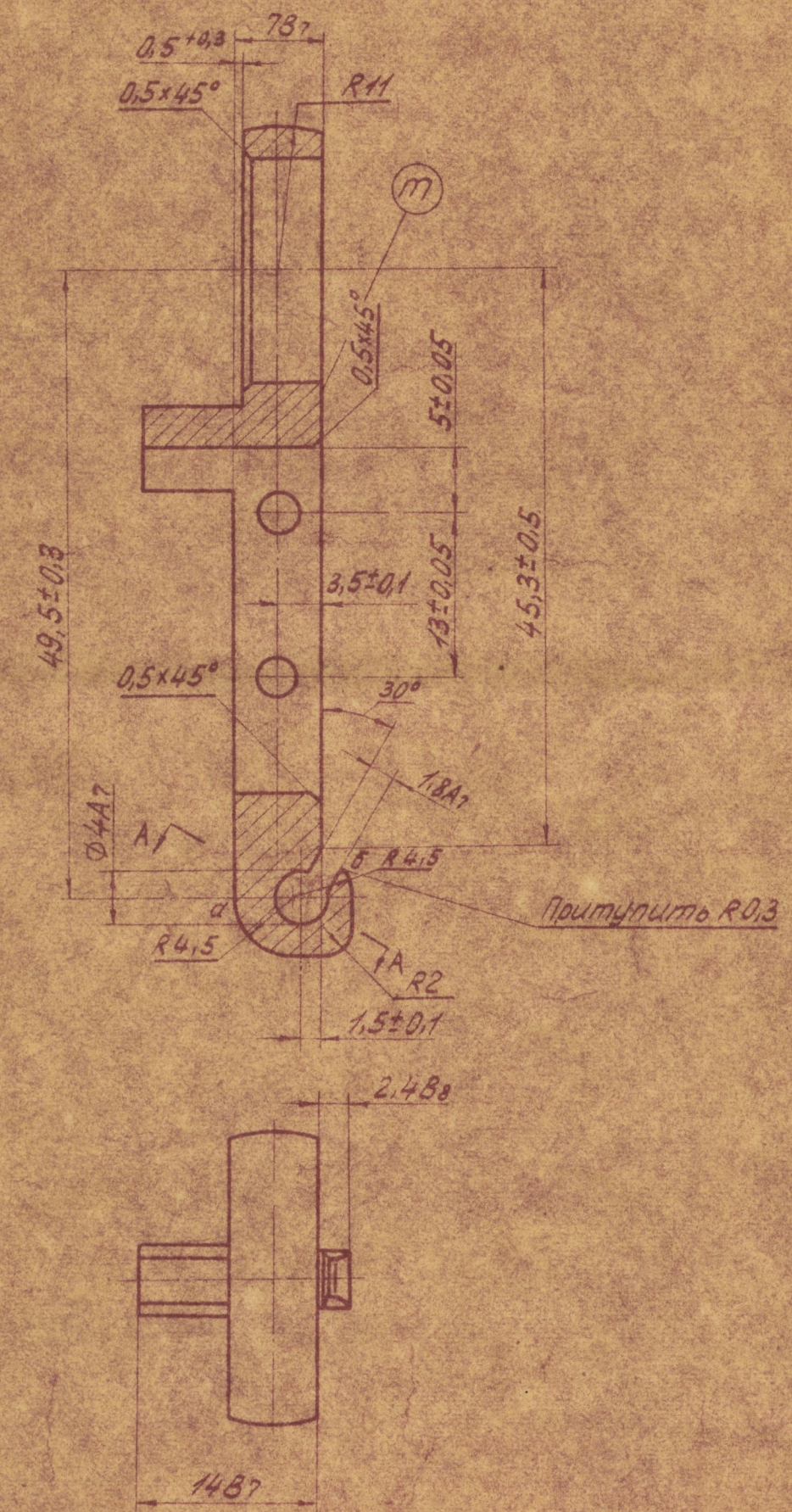
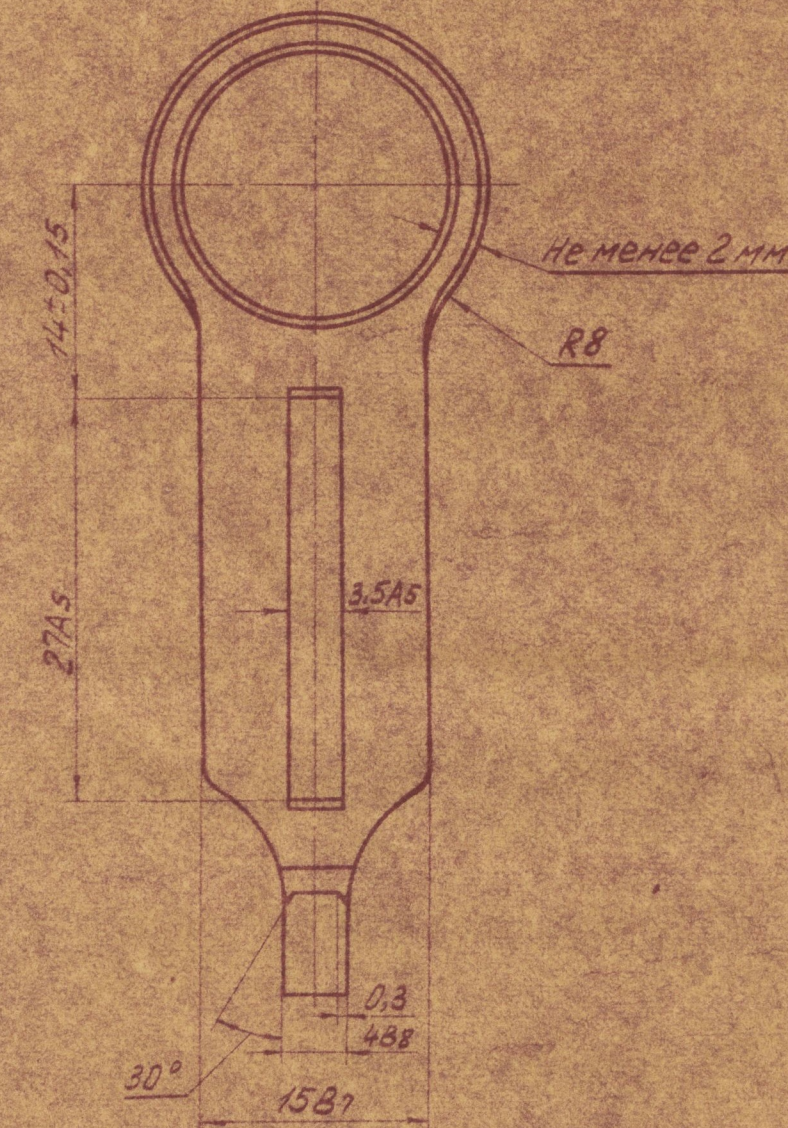
№ 701
№ 702
№ 703
№ 704
№ 705
№ 706
№ 707
№ 708
№ 709
№ 710
№ 711
№ 712
№ 713
№ 714
№ 715
№ 716
№ 717
№ 718
№ 719
№ 720
№ 721
№ 722
№ 723
№ 724
№ 725
№ 726
№ 727
№ 728
№ 729
№ 730
№ 731
№ 732
№ 733
№ 734
№ 735
№ 736
№ 737
№ 738
№ 739
№ 740
№ 741
№ 742
№ 743
№ 744
№ 745
№ 746
№ 747
№ 748
№ 749
№ 750
№ 751
№ 752
№ 753
№ 754
№ 755
№ 756
№ 757
№ 758
№ 759
№ 760
№ 761
№ 762
№ 763
№ 764
№ 765
№ 766
№ 767
№ 768
№ 769
№ 770
№ 771
№ 772
№ 773
№ 774
№ 775
№ 776
№ 777
№ 778
№ 779
№ 780
№ 781
№ 782
№ 783
№ 784
№ 785
№ 786
№ 787
№ 788
№ 789
№ 790
№ 791
№ 792
№ 793
№ 794
№ 795
№ 796
№ 797
№ 798
№ 799
№ 800

№ 801
№ 802
№ 803
№ 804
№ 805
№ 806
№ 807
№ 808
№ 809
№ 810
№ 811
№ 812
№ 813
№ 814
№ 815
№ 816
№ 817
№ 818
№ 819
№ 820
№ 821
№ 822
№ 823
№ 824
№ 825
№ 826
№ 827
№ 828
№ 829
№ 830
№ 831
№ 832
№ 833
№ 834
№ 835
№ 836
№ 837
№ 838
№ 839
№ 840
№ 841
№ 842
№ 843
№ 844
№ 845
№ 846
№ 847
№ 848
№ 849
№ 850
№ 851
№ 852
№ 853
№ 854
№ 855
№ 856
№ 857
№ 858
№ 859
№ 860
№ 861
№ 862
№ 863
№ 864
№ 865
№ 866
№ 867
№ 868
№ 869
№ 870
№ 871
№ 872
№ 873
№ 874
№ 875
№ 876
№ 877
№ 878
№ 879
№ 880
№ 881
№ 882
№ 883
№ 884
№ 885
№ 886
№ 887
№ 888
№ 889
№ 890
№ 891
№ 892
№ 893
№ 894
№ 895
№ 896
№ 897
№ 898
№ 899
№ 900

2-1

4-24353

▽ 5 остальное



1. Допуск по контуру $\pm 0,3$ мм.
2. Внутренние углы $R=0,3$ мм.
3. Острые ребра притупить $\approx 0,3$ мм.
4. Закалить HRC 37-44. В месте замера твердости допускается зачистка поверхности и местный подрез на 0,1 мм.

4-24353		6X4	
Кольцо		1-2	
Изм. Кол. Изданий	Подпись	Дата	
Конструктор	Зав. цехом	Инженер	
Вед. конструктор	Инженер	Инженер	
Нач. бюро	Инженер	Инженер	
Нормировщик	Инженер	Инженер	
Д. конструктор	Инженер	Инженер	
Глав. конструктор	Инженер	Инженер	
Сталь 50		ГОСТ 1050-60	
Лист	Листов	2	1

4-24353

1-3

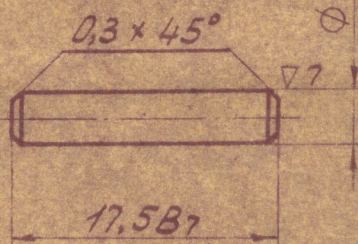


▽3 остальное

Составлено
Клиничев
5.4.64

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Φ 3,5 пр 13



Закалить HRC 30-37.

4-24353

6x4

Штифт
кольца

1-3

изм кол. № докум подп. дата

констр Захаров Захаров 17/6-67

вед. констр Рогозин Рогозин 17/6-67

нач. дюр. Харонов Харонов 17/6-67

норм. кон. Косарева Караулов 17/6-67

гл. конст. Семеновы Клиничев 17/6-67

гл. инж. Демидов Клиничев 17/6-67

Сталь 50

ГОСТ 1051-59

Литера Вес Масса

Б

1,25 г

2,1

Лист Листов 1



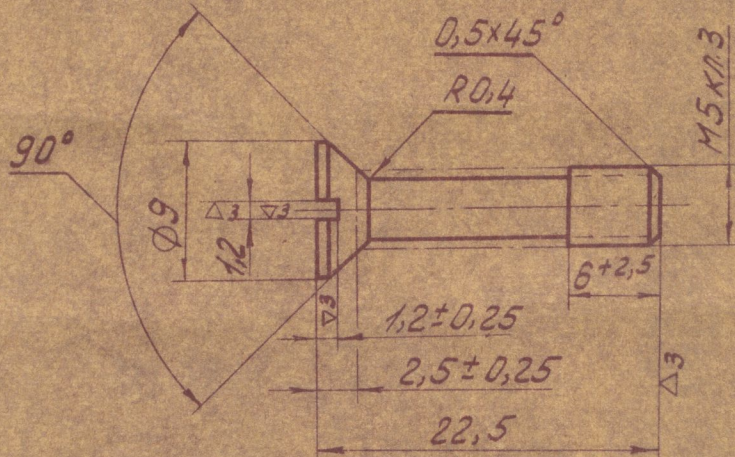
4-24353

1-5



▽ 5 Остальное

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Острые ребра притупить $R \approx 0,3 \text{ мм}$.
3. Закалить HRC 32 ÷ 40.
4. Покрытие ^{хим. фос. хр.} лак БФ-4 черный

4-24353

6X4

1-5

Винт

Изм. кол. № докум. подп. дата

Констр. Захаров Захаров 17/II-67

Вед. кон. Рагозин 17/II-67

Нач. бур. Харьков 17/II-67

Нормок. Косарев Косарев 29/III-67 Сталь 35

гл. конс. Семенов Семенов 17/II-67 ГОСТ 1051-59

гл. цнж. Дондуров 17/II-67

Литера Вес Масшт.

Б

32

2:1

Лист Листов 1



Нормальные условия
 Соединено
 5.4.84
 Купцов-Спас 40.11.84
 11.11.84

9-1



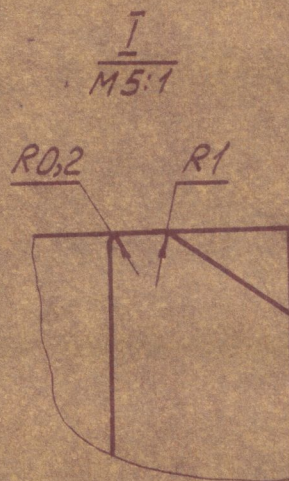
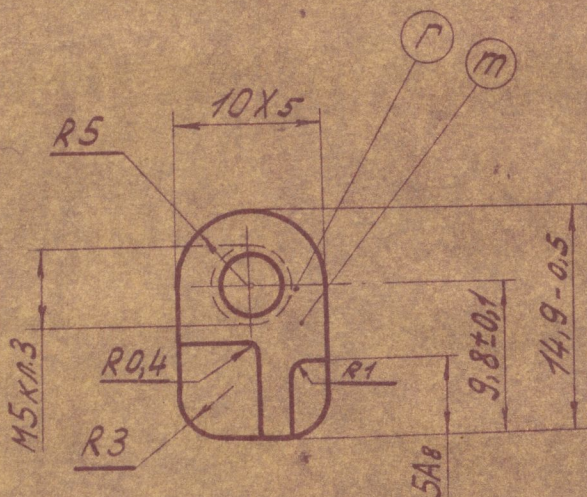
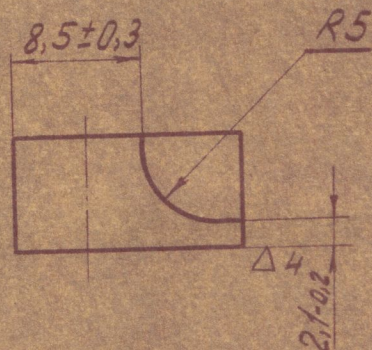
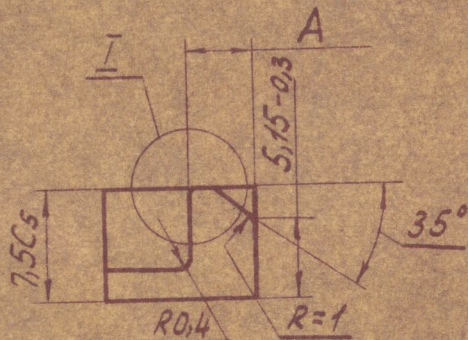
4-24353

Размер	Группы	
	I	II
A	4,75-0,16	5-0,16

В ЗИП поставлять II группу

▽ 5 остальное

Размножение воспроизводится



1. Острые ребра притупить $\approx 0,3$ мм.
2. Закалить HRC 37÷44.
3. Покрытие хим. фос. хр.
лак БФ-4 черный

4-24353

6X4

Основание
защелки

1-6

изм. коп. № докум. подл. дата
 констр. Захаров В.А. 17.11.84
 вед. констр. Резозин В.А.
 нач. бюро Харьковский
 нормок. Косарева К.А.
 гл. конст. Семенов В.И.
 гл. инж. Даниуров С.В.

Сталь 50
 ГОСТ 1050-60

Литера	Вес	Масшт
Б	Б 2	2:1
Лист	Листов 1	



Копировать текст

Соединено
Б.А.С.

М.А.С.

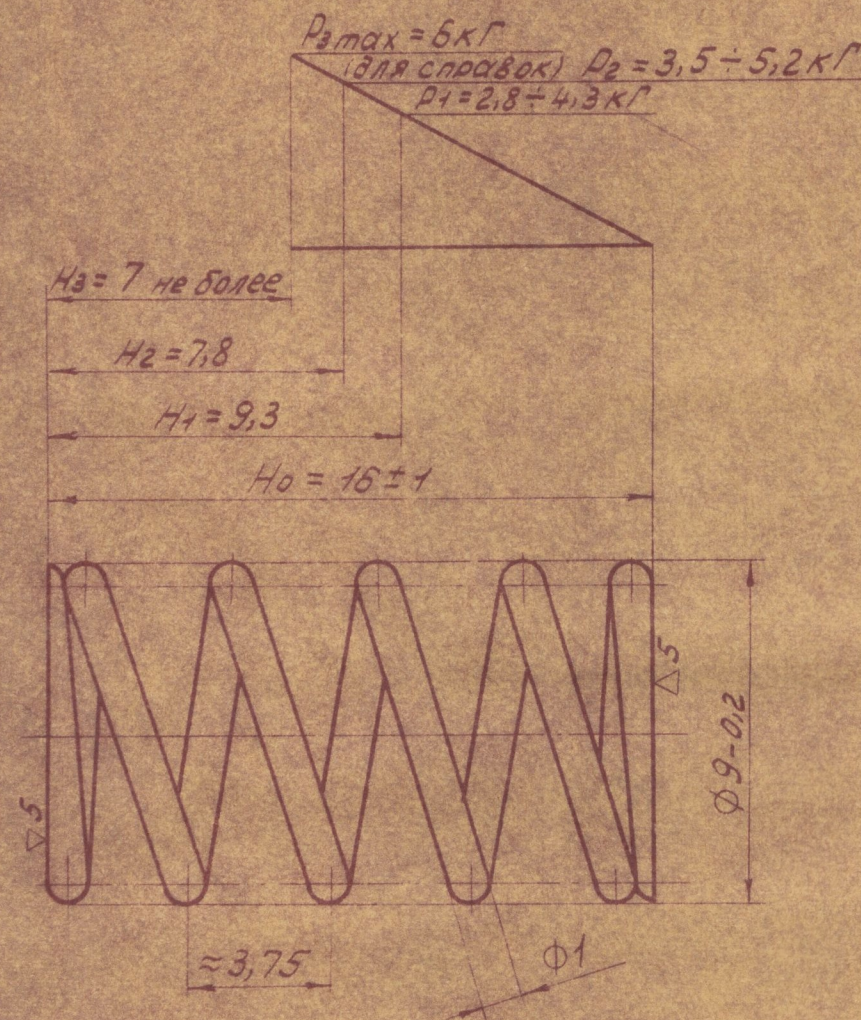
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

1-7



4-24353

∞ Остальное



Число рабочих витков	n	4
Число витков полное	n_1	$6 \pm 0,25$
Направление навивки пружины	—	правое
Диаметр по гильзе	A_2	10
Диаметр по стержню	d_c	6,5
Длина развернутой пружины	L	151 мм

1. Отпуск $t = 240^\circ - 260^\circ \text{C}$
2. С обоих концов пружины сошлифовать по 3/4 витка
3. Испытание в "неволе" при сжатии до соприкосновения витков в течение 12 часов

4-24353

6X4

Пружина
защелки

1-7

изм. кол. № док. подп. дата
 Констр. Захаров В.А. 14/11 67
 вед. конс. Рагозин Р.А. 14/11 67
 нач. бюро Харьков В.А. 14/11 67
 Норм. конс. Косарев К.А. 14/11 67
 Гл. конс. Семенов В.А. 14/11 67
 Гл. инж. Дандуров С.М. 14/11 67

Проволока I-1
 ГОСТ 9389-60

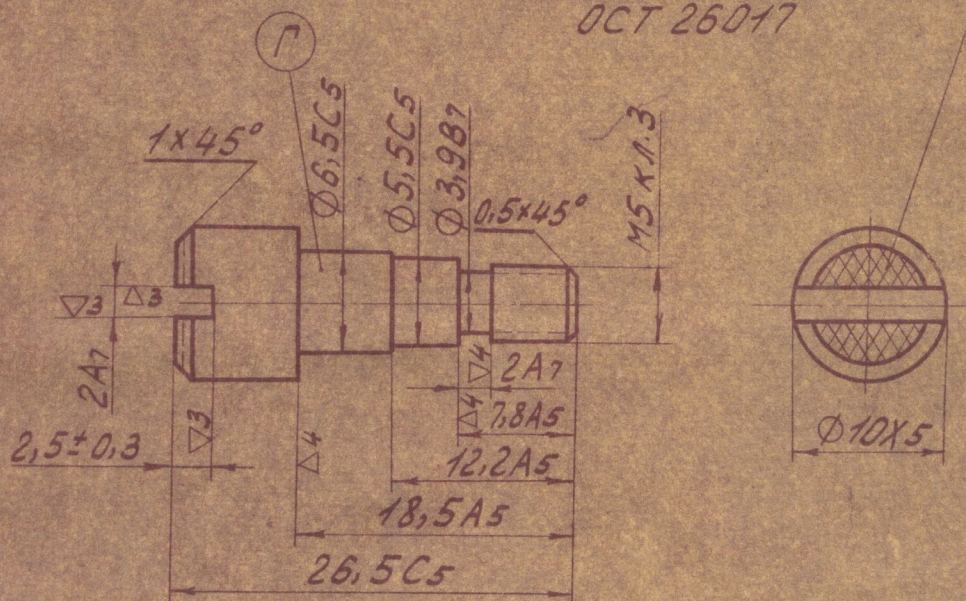
Литера Вес Числит.
 Б 0,9 г 5-1
 Лист Листов



Осв.

▽5 *остальное*

Накатка сетчатая 0,8
ОСТ 26017



1. Острые ребра притупить $R \approx 0,3 \text{ мм}$
2. Закалить HRC 32÷40
3. Покрытие $\frac{\text{хим. фос. хр.}}{\text{лак БФ-4 черный}}$

4-24353

6X4

Винт
защелки

7-8

изм кол Недокум подп дата
констр Захарова Захарова 17/11/67
вед. конс Рогозин Рогозин 11/11/67
нач бюро Харьков Харьков 12/11/67
норм кон Мосораво Мосораво 12/11/67
гл. конс Семенов Семенов 12/11/67
гл. инж Демуров Демуров 12/11/67

Сталь 40

COCT 7051-59

Литера	Вес	масштаб
Б	82	2:1
лист	лист 64	



Котирован. *Жел*



Соединено
Беленный
5.9.84

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

Ø 7-0,25

22B7

5X4

1-9

Стержень

Имя	Возраст	№ докум.	Подпись	Дата
-----	---------	----------	---------	------

Захарово Захарово 17/II-872

Рогозин 17/11/6

Харьков

Косарева Коса. 20 р.

Семановъ, Писемъ, Кн. 1.

Полковник *Д. С. Сивилев*

Прессматериал АГ-4-В

ГОСТ 10087-62

B

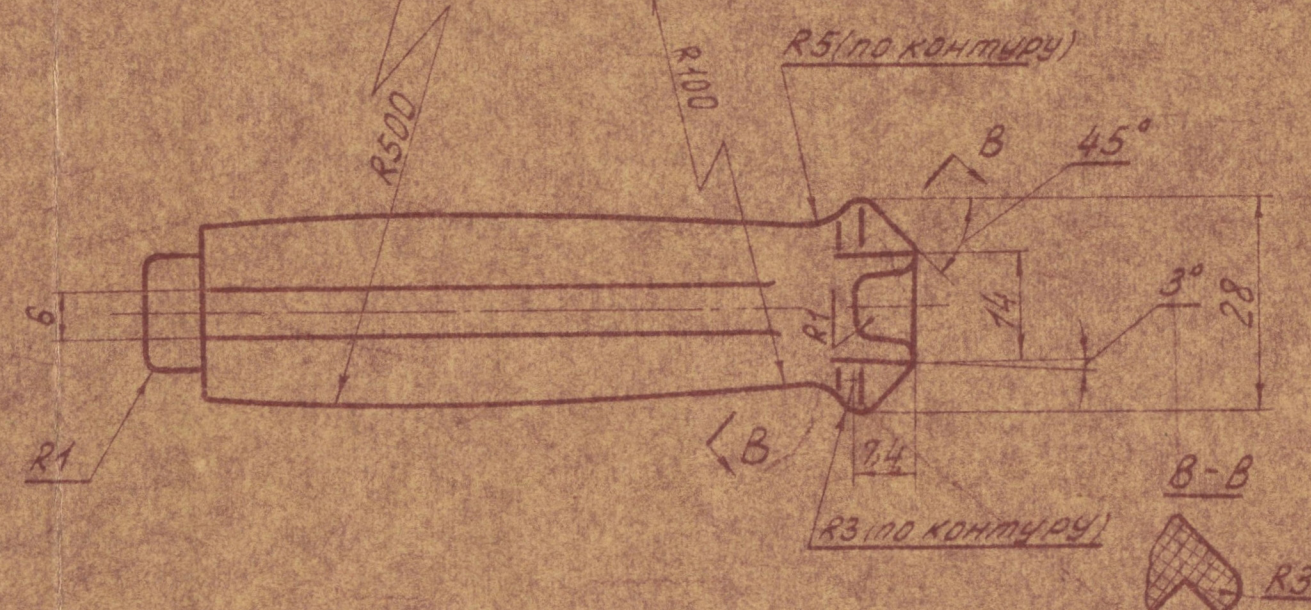
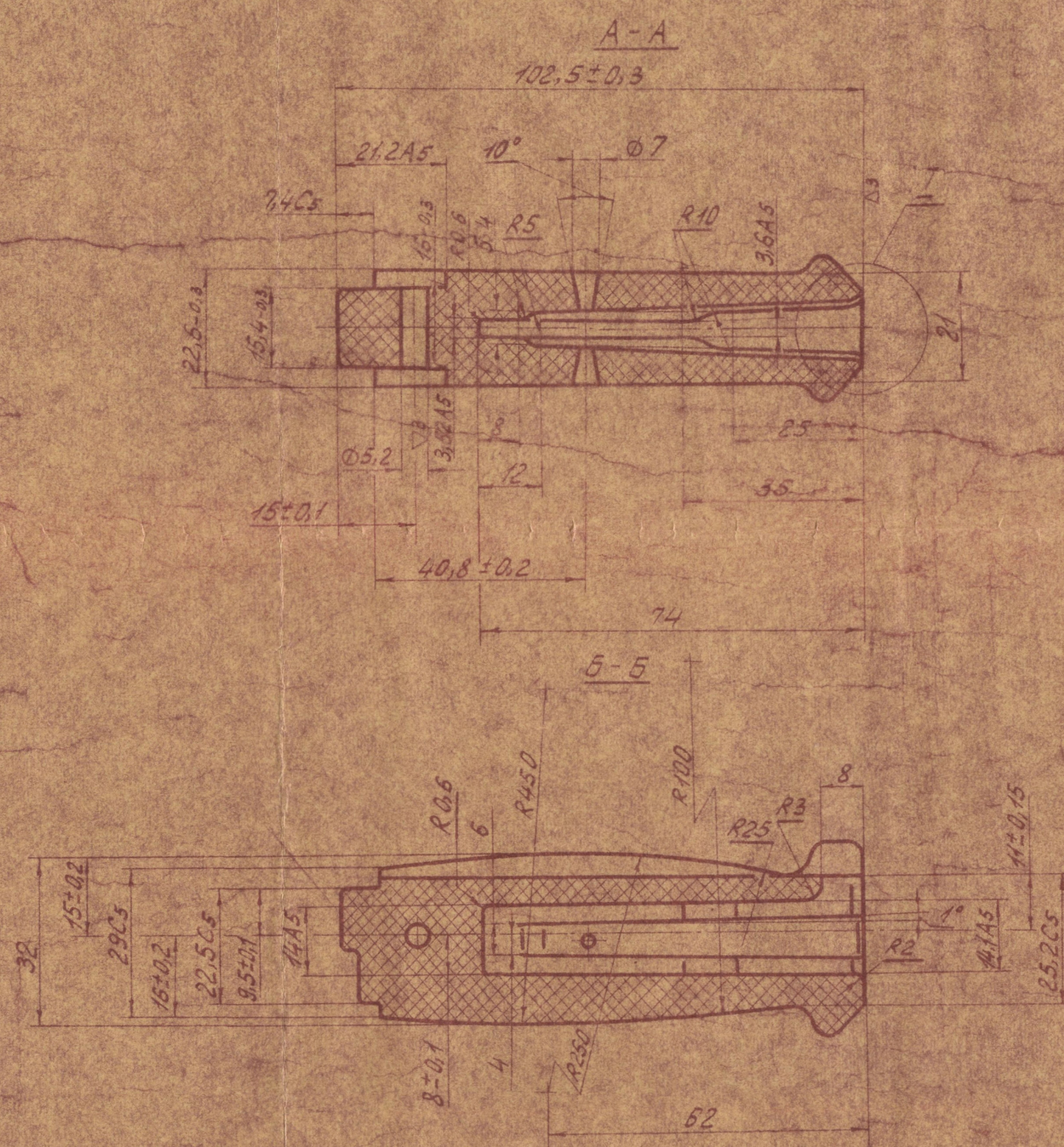
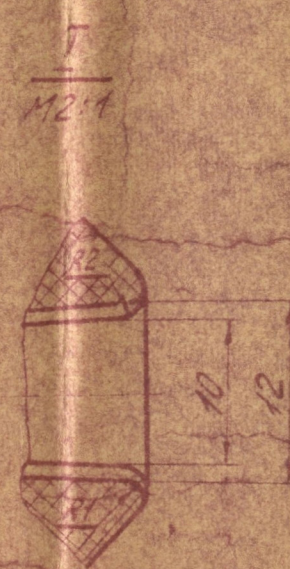
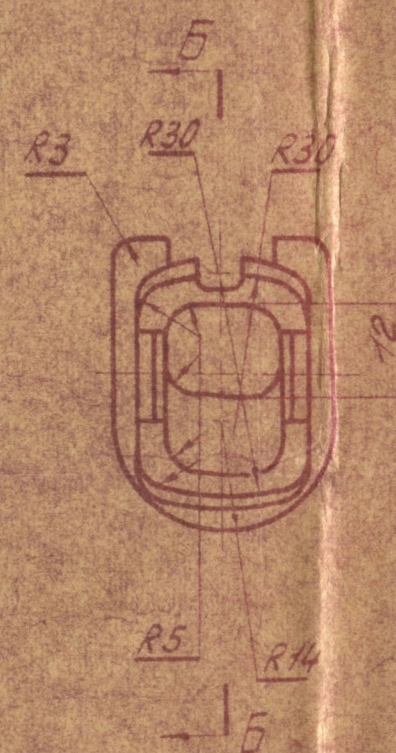
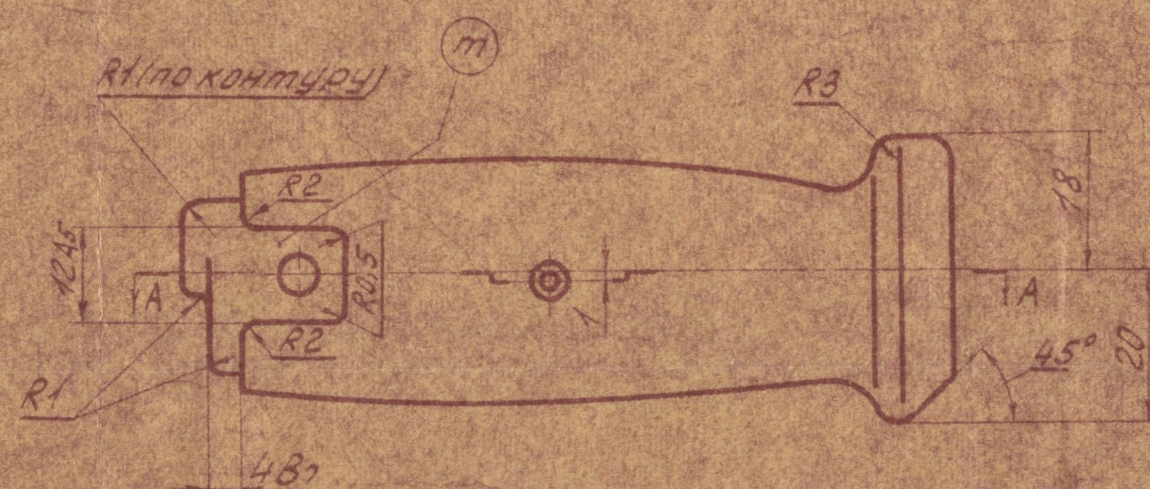
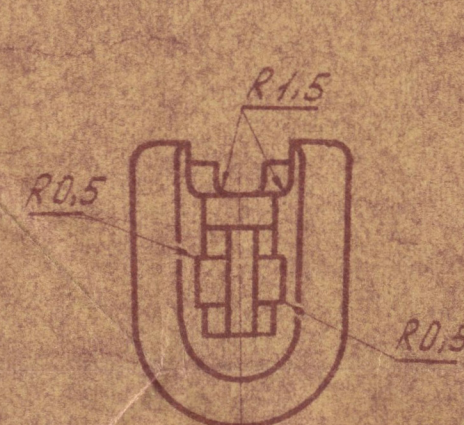
152 • 21

7



Коширов 13 *Deer*

Прессование

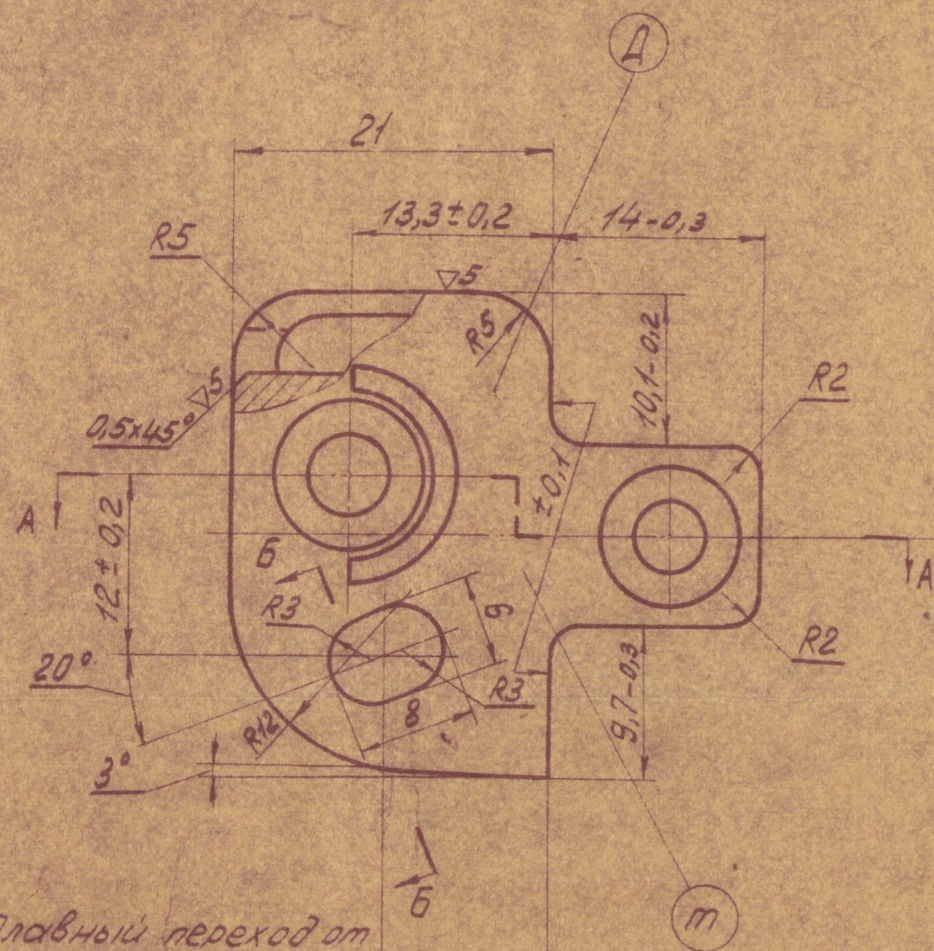
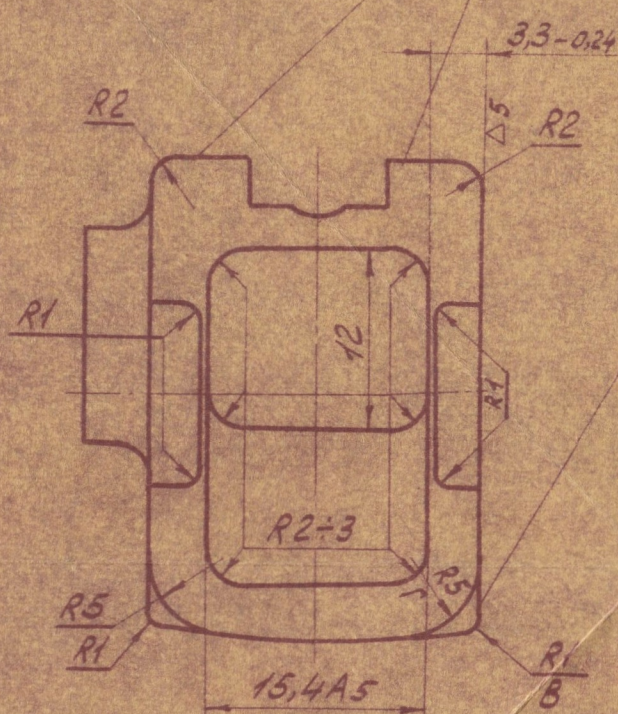


1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Внутренние углы $R=0,4\text{ мм}$.
3. Цвет рукоятки от светлокоричневого до черного.

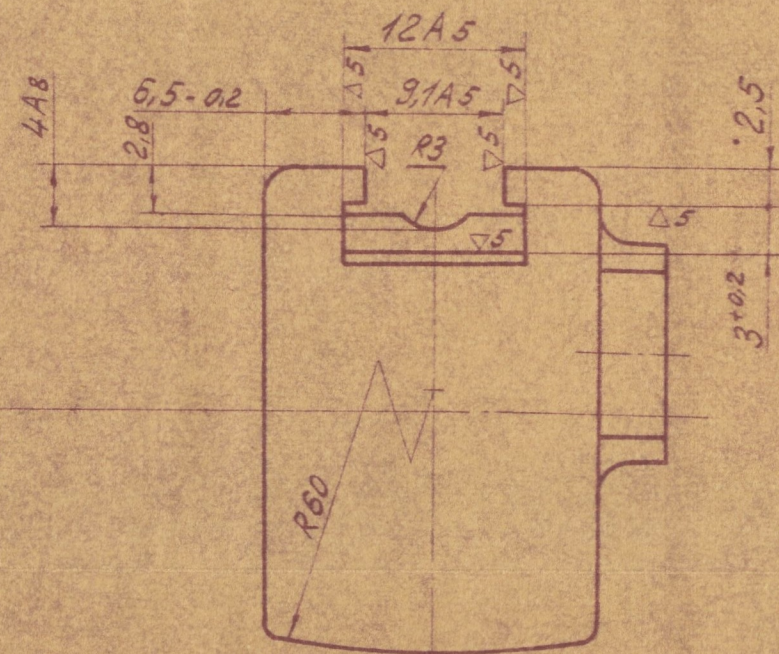
[illegible]

▽5 *остальное
литье*

Допускается несопряжение ра-
диусов с плоскостью.

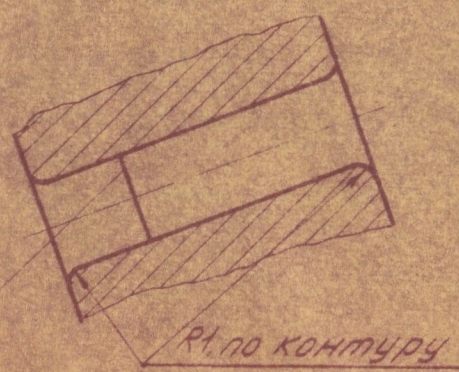


Плавный переход от
радиуса „В“ к радиусу „Г.“

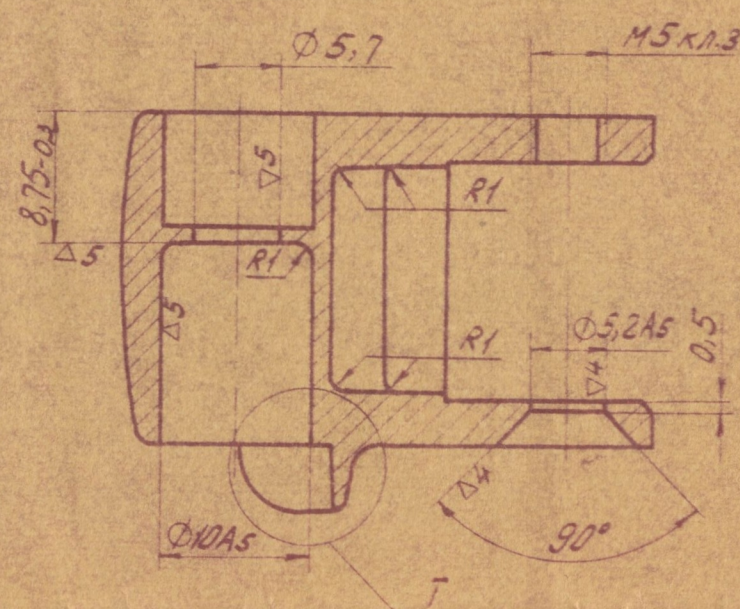
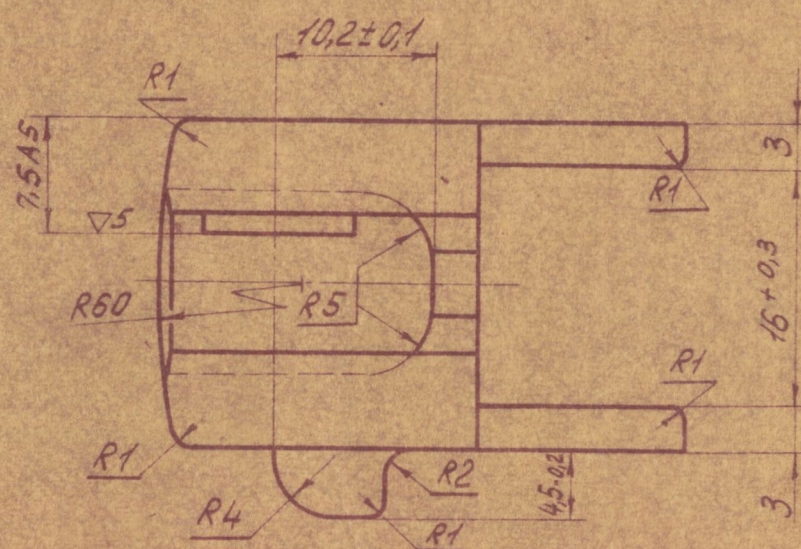


A-A

5-5

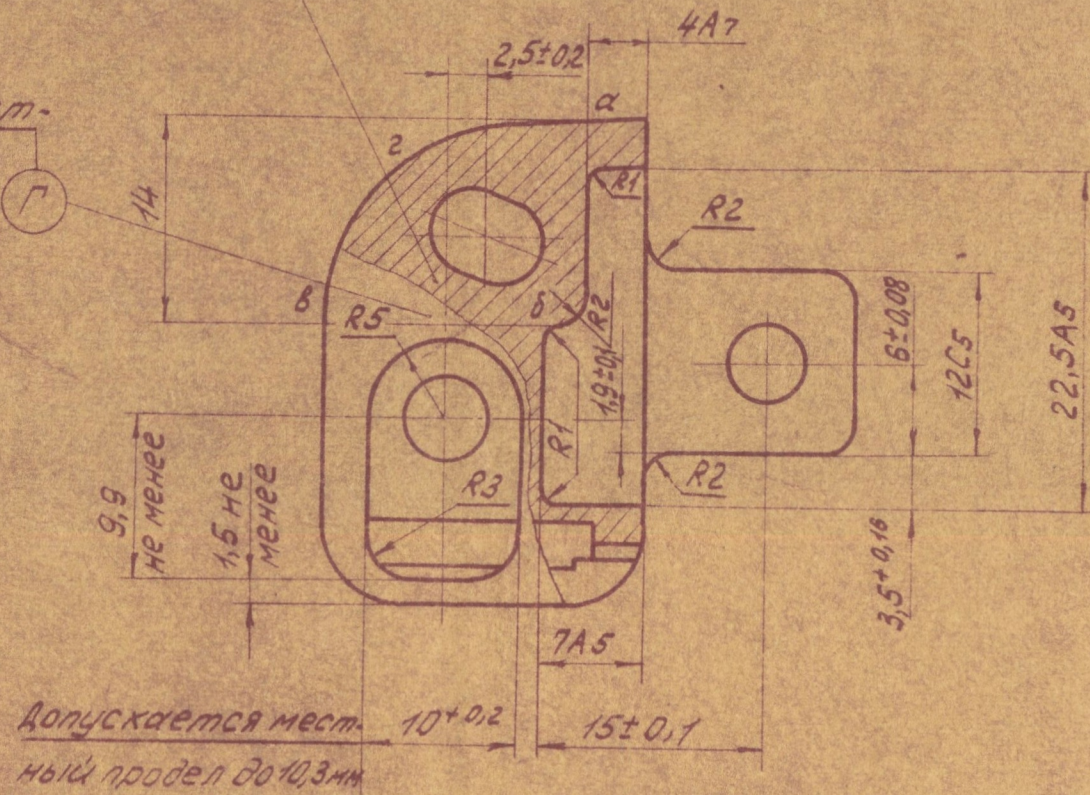
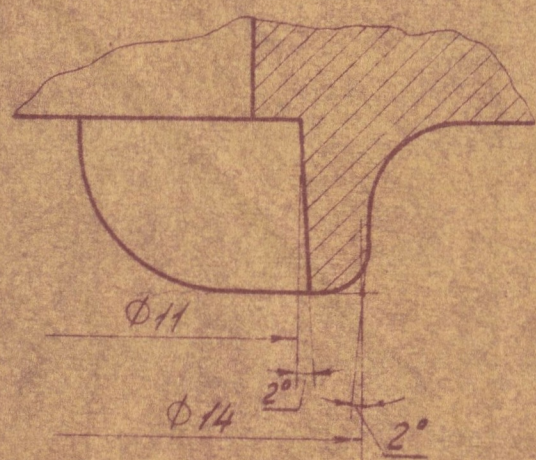


Допускается след по
линии разреза.



Допускается усадочная рых-
лость не выходящая на по-
верхность детали в зоне „а б в г“

Продел от зачист-
ки до 0,2 мм



Допускается мест.
ный продел до 10,3 мм

Будущую по контуру

1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Внутренние углы $R \approx 0,3 \text{ мм}$.
3. Острые ребра притупить $\approx 0,3 \text{ мм}$.
4. Закалить HRC 37-44.
5. Покрытые $\frac{\text{хим. фос. кр.}}{\text{лак 50-4 черный}}$

4-24353

6X4

Наконечник

1-12

конст. Золотовидовского 17/11-67
вед. конст. Богозин 17/11-67
нач. бюро Коротков 17/11-67
подполк. Лосарева 17/11-67
пл. конст. Семенов 17/11-67
пл. инж. Домошров 17/11-67

6

602 24



соемачено
обличен
5.4.64

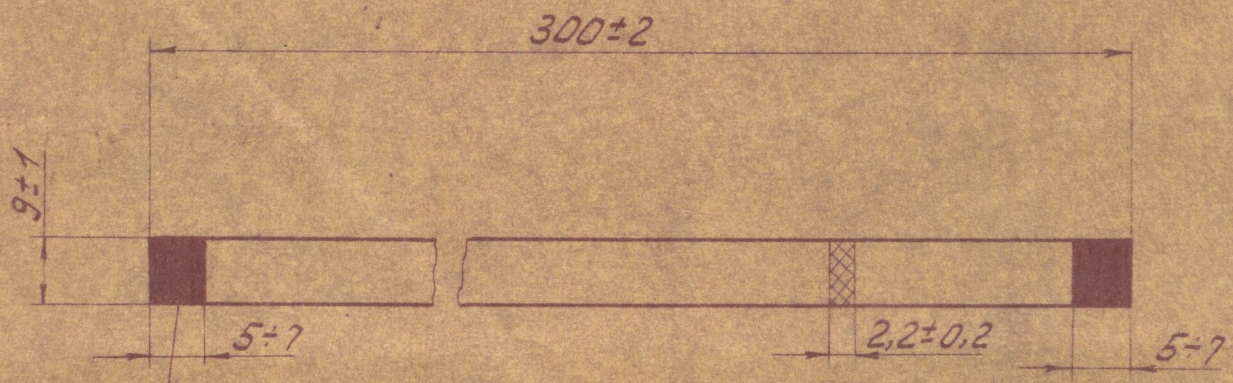
Милаш. 2/64

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

4-14



4-24353



Концы ремня обшить нитками № 40 ГОСТ 6309-59 ,
после чего пропитывать клеем № 88-Н МРТУ 38-5-880-66

Сорт не ниже 2-го.

4-24353

6X4

Ремень

1-14

и
констр. Захаров Захаров 17/II-67
вед. констр. Рогозин 17/II-67
нач. бюро Харюков 17/II-67
норм. констр. Косарев Косарев 17/II-67
гл. констр. Сетенов 17/II-67
гл. инж. Дондуров 17/II-67
Тесьма хлопчатобумаж-
ная ременная цвет хаки
СТУ № 24-485-63 гд. № 51

литера	вес	масштаб
Б	32	1:1
лист	листо	



Осст

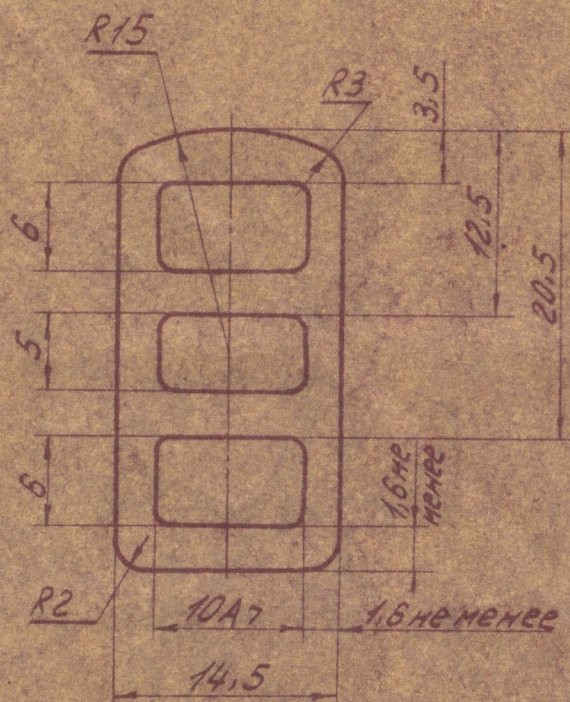
81-1



4-24353

▽3 остальное

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Внутренние углы $R \approx 1$ мм.
3. Острые ребра притупить $\approx 0,3$ мм.
4. Закалить HRA 67-71.
5. Покрытие X9M.

4-24353

6X4

Пряжка
передняя

1-18

Изм. Кол. Изм. Дата

Захаров Д. В. 12/1/67

Рогозин С. В. 12/1/67

Харьков В. В. 12/1/67

Насаров К. А. 12/1/67

Семенов А. И. 12/1/67

Дондуров В. И. 12/1/67

Б1 ГОСТ 3680-57

ПН40 ГОСТ 914-56

Б

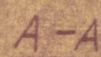
1,52

2,1

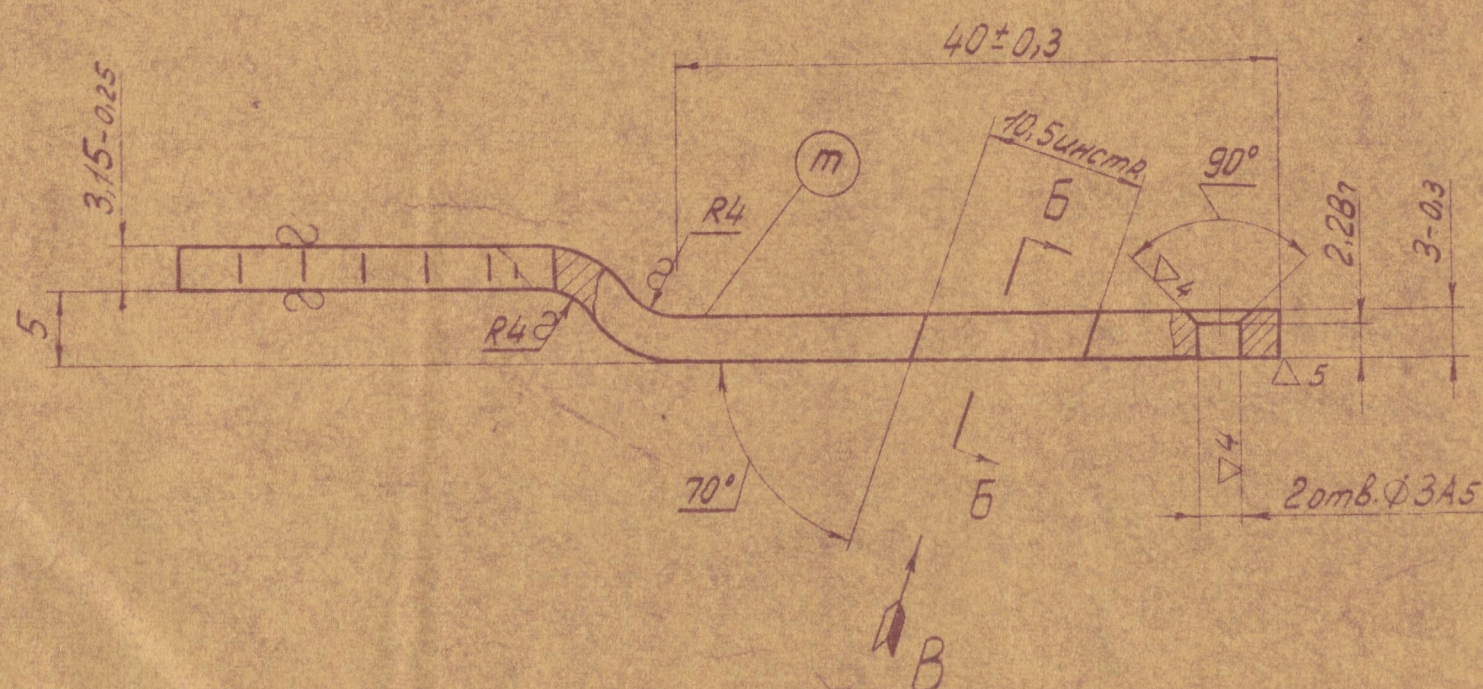
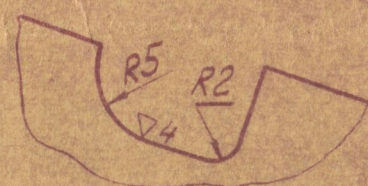
Лис

Мотор 1





Вид В



5-5



По контуру лаза кромки
не притуплять.

1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 7 классу точности.
2. Острые ребра притупить $R \approx 0,2 \text{ мм}$.

4-24353

6X4

2-2

Резак

Литера	Вес	Насыт
--------	-----	-------

6

34

2:1

конст. Захаров *Захаров* 17/1/61
вед. конст. Рогозин *Рогозин* 17/1/64
нач. бюро Карачаев *Карачаев* 17/1/64
пом. конст. Карачаев *Карачаев* 20/06/65
гл. конст. Селезнев *Селезнев* 17/1/65
гл. инж. Демидов *Демидов* 17/1/65

C-3 POCT 2283-57
BX = 20CT5950-53



Согласовано
5.4.67

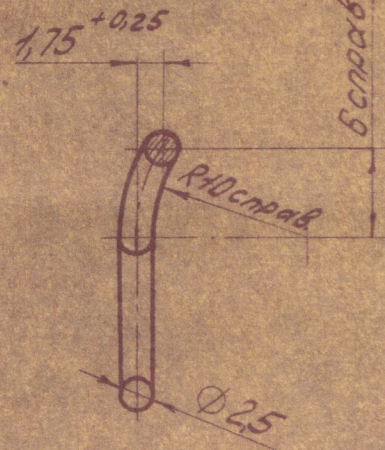
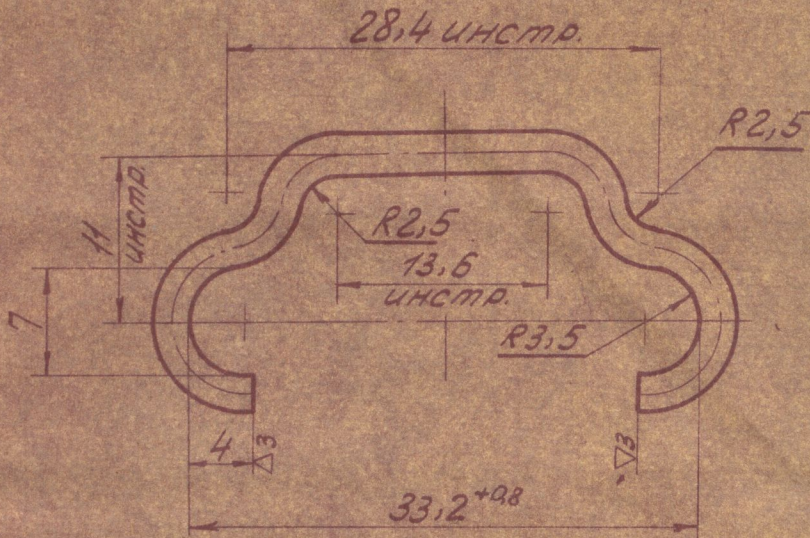
2-3



4-24353

остальное

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 8 классу точности.
2. Закалить HRC 37÷44.
3. Покрытие X18.

4-24353

6X4

Антабка

2-3

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
констр.		Захаров		17/11/67
вед. констр.		Рогозин		17/11/67
нач. бюро		Харьнов		
норм. конт.		Косарева		
гл. констр.		Семенов		
сл. инж.		Дандуров		

Проволока 2,5-50
ГОСТ 1982-50

Литера	Вес	Масшт.
Б	2,52	2:1
лист	лист 1	



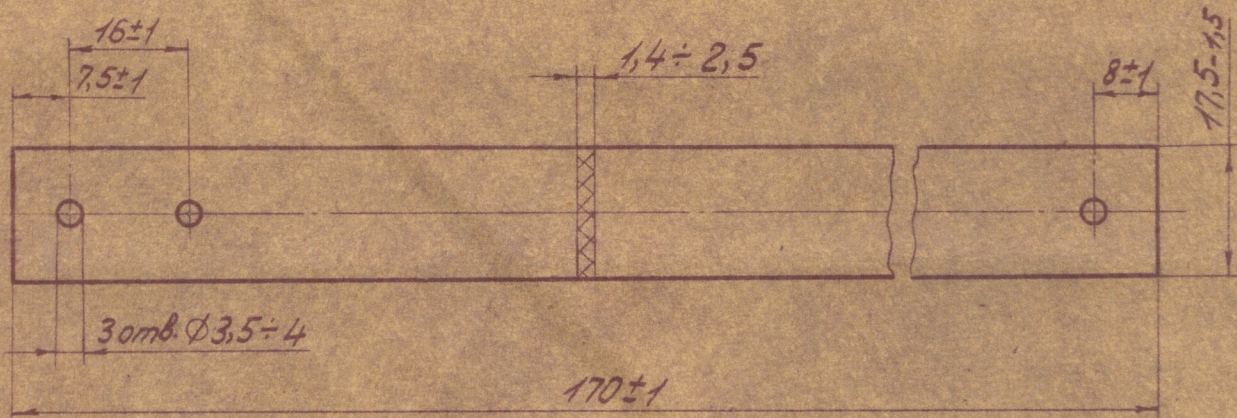
ПРАЗНОВЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

W. H. L. 9/10/10

2-7



4-24353



1. Пороки кожи на ремешке по эталону.
2. При вырубке ремешка и просечке отверстий рванины и трещины не допускаются.
3. Испытание на ломкость производить в соответствии с ГОСТ 938-45.

4-24353

Ремешок

6X4

2-7

№ п/п	Код	№ докум.	Наименов.	Дата
-------	-----	----------	-----------	------

Захаров Вахтанг 17/II-67

Рогозин

Харьков 20 июля 1927.

Носить шорно-седельная

Самородки имеют форму гладкую, коричневая

Содержит 1 л. - СРСТ 1974-46

Широта	Вост	Масштаб
--------	------	---------

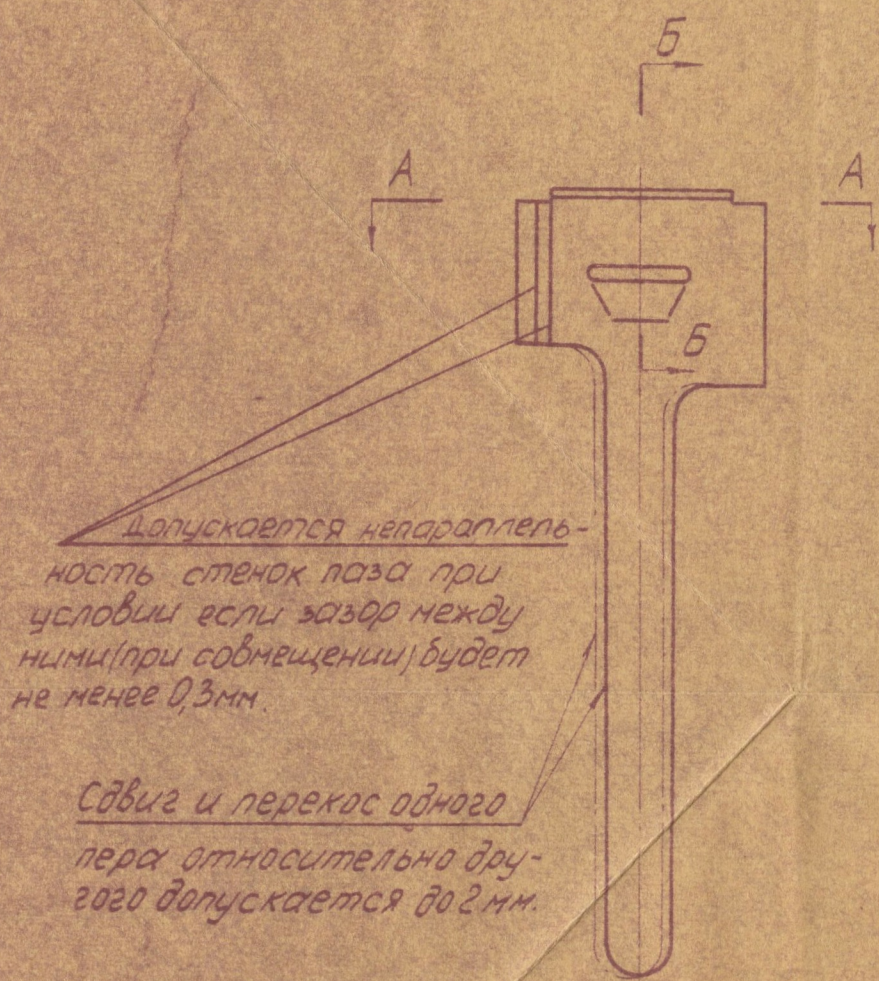
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

D	82	1:7
---	----	-----

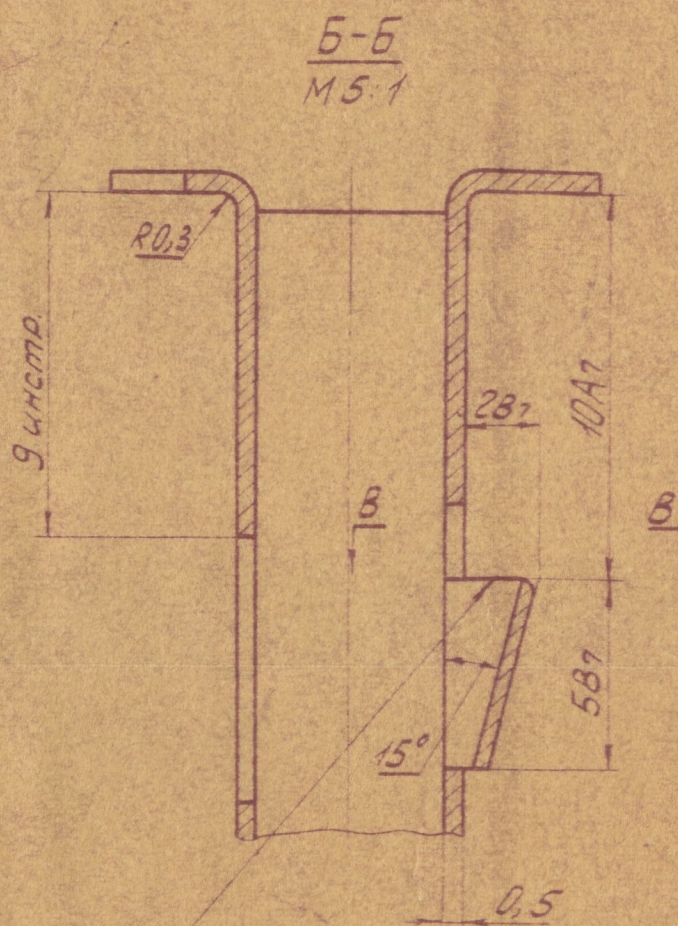
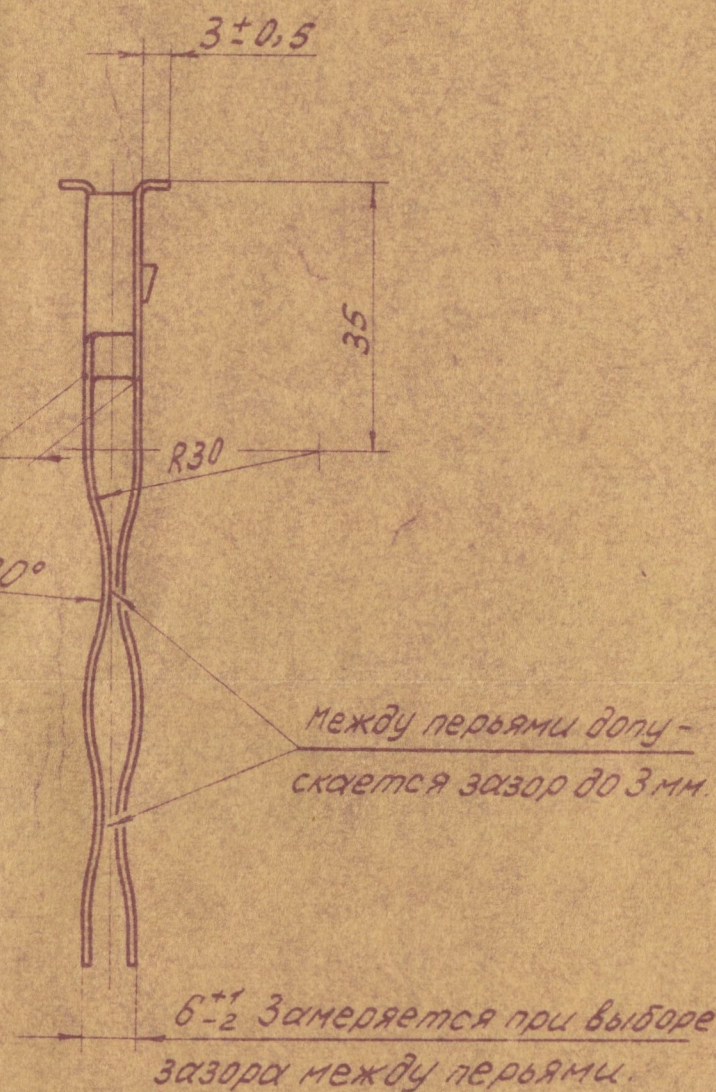
Имя	Имя
Фамилия	Фамилия
Пол	Пол
Возраст	Возраст
Место рождения	Место рождения
Дата рождения	Дата рождения
Дата смерти	Дата смерти
Место смерти	Место смерти
Причина смерти	Причина смерти
Состояние здоровья	Состояние здоровья
Лечение	Лечение
Примечания	Примечания



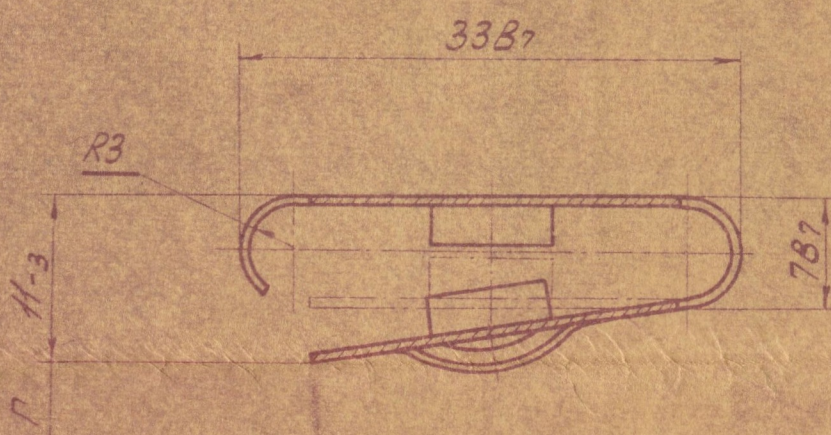
Копировал *Осей*



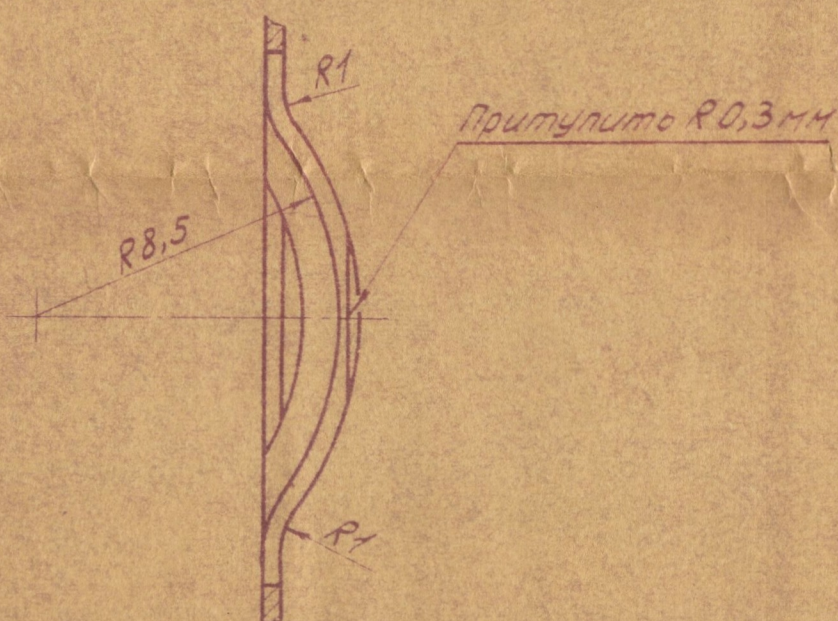
6,7-1. Замеряется при поджатии размера r (см. А-А) до 7 мм



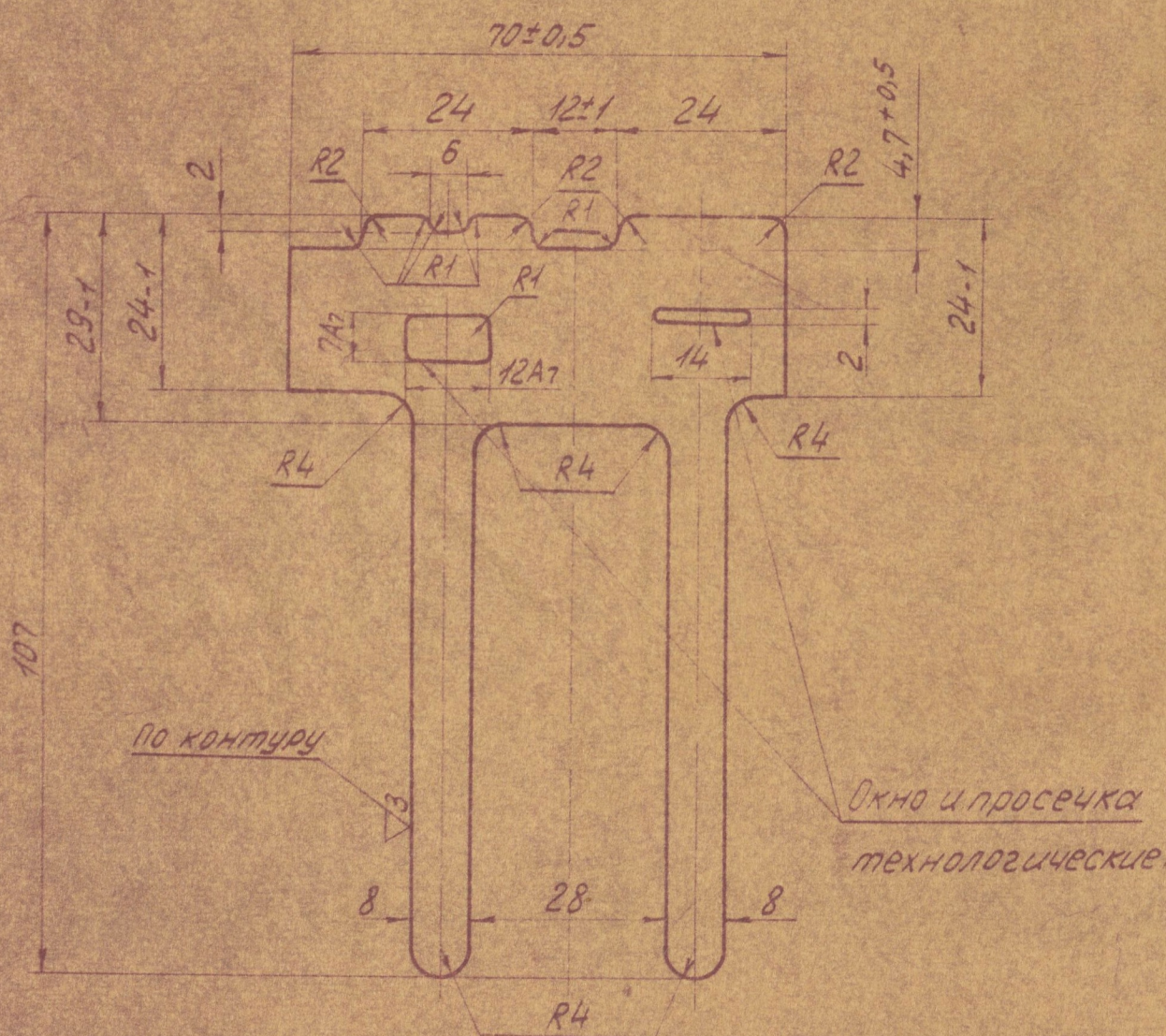
A-A
1:2



B-B
1:5



Развертка



1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 8 классу точности.
2. Острые ребра притупить $R \approx 0,2$ мм.
3. Закалить HV 380-470.
4. Покрытие хим. фос. кр. лак БФ-4 черный



4-24353

6X4

2-8

Фиксатор

Литера Вес масса
Б 12г 1,1

Констр. Золотарев Д.А. 17/11/41
Вед. конст. Рогозин 17/11/47
Нач. бюро Харонов 17/11/47
Норм. конст. Золотарев 17/11/47
Гл. конст. Золотарев 17/11/47
Гл. инж. Золотарев 17/11/47

50,5 ГОСТ 3680-57
450 ГОСТ 914-56



Составлено
 5.4.63

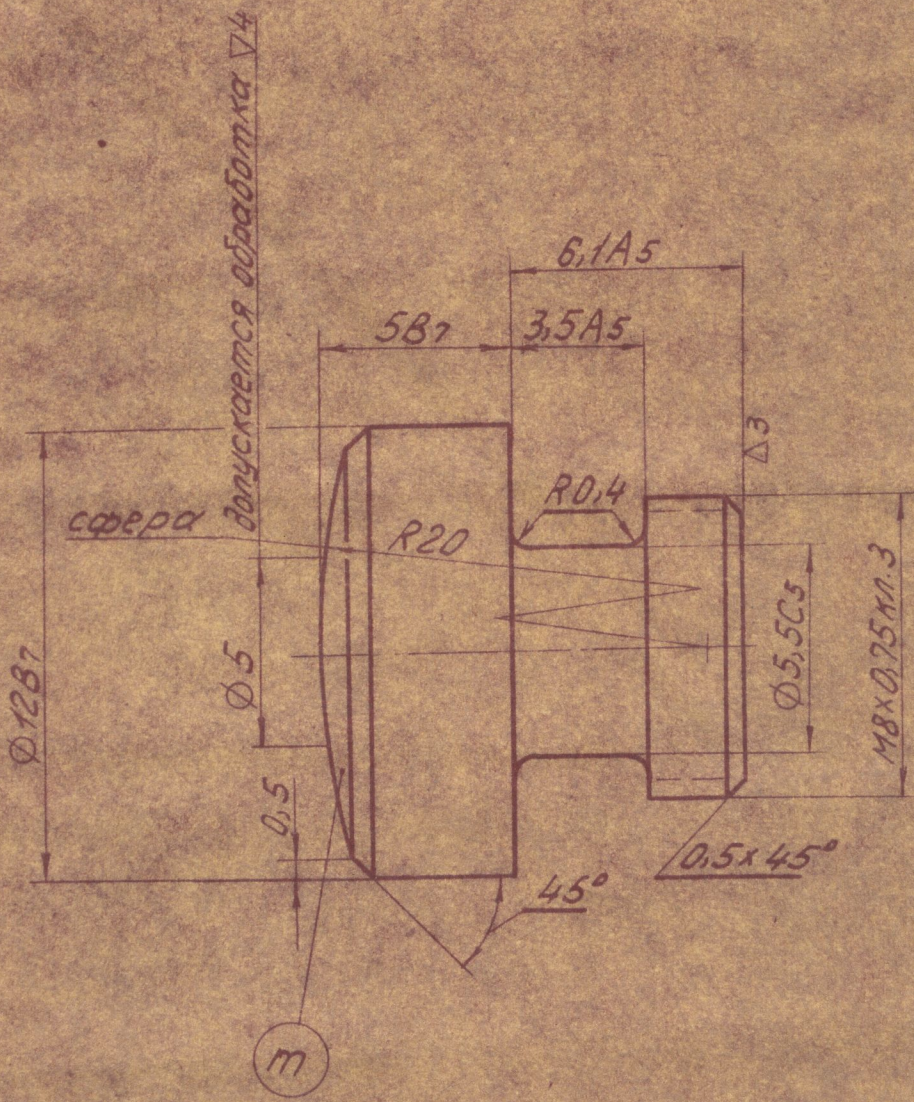
6-9



4-24353

▽5 остальное

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



Острые ребра притупить ≈ 0,3 мм

4-24353

6X4

Ось

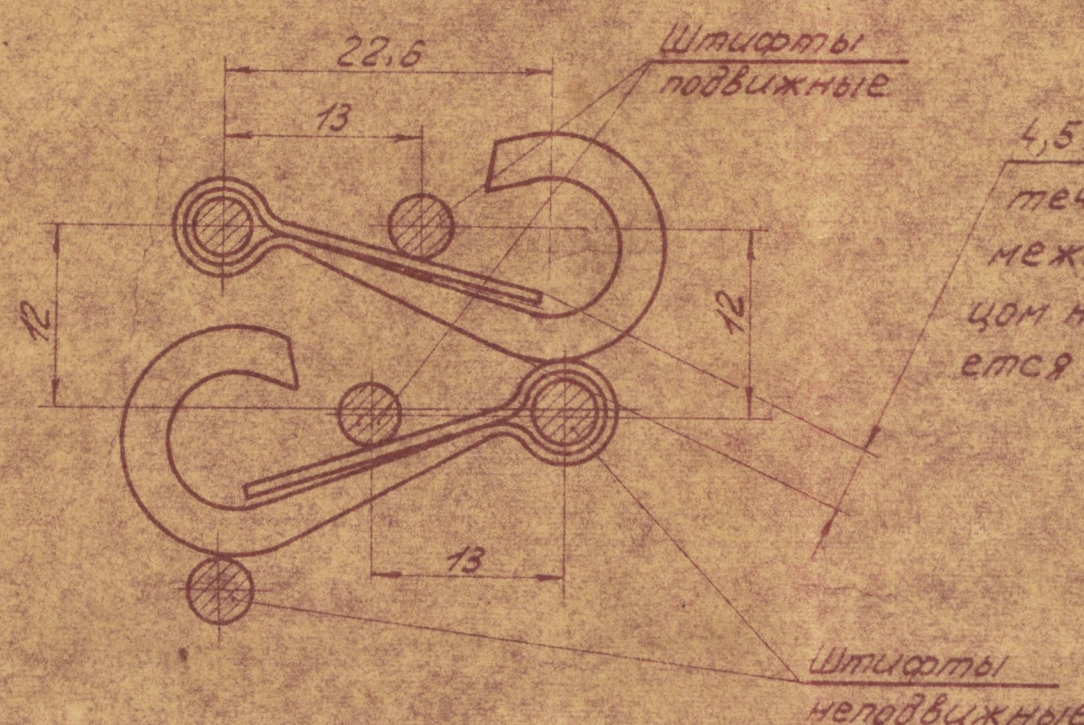
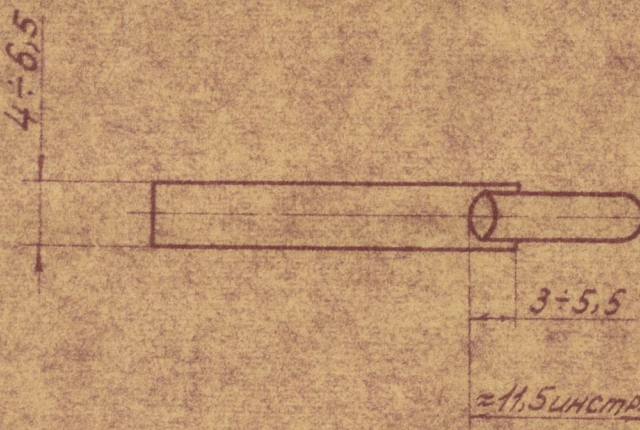
2-9

Золотарев Валерий 17/II-63
 Рогозин 17/II-63
 Харыков 17/II-63
 Косарев 17/II-63
 Степанов 17/II-63
 Дондуров 17/II-63

Сталь 8ХФ
 ГОСТ 5950-63


Б	42	5:1
1		

Схема испытания на упругость в „неволе“



4,5 не более. Выдержка в "неволе" в течение 12 часов. После испытания между пружинным пером и полукольцом не должно быть зазора (допускается прилегание в одной точке).

1. Острые ребра притупить $\approx 0,3$ мм.
2. Закалить НРС 40-46.
3. Покрытие Х9М.

		4-24353		6X4	
		Карабин		2-10	
Изм. Кол. № докум.	Подпись	Дата	Литера	Вес	массит.
Констр. Захаров	Виницин	1976	Б	32	2.1
вед. констр. Розовин	Розовин	1977			
Нач. бюро Харанов	Харанов	1977			
Норм. констр. Захаров	Захаров	1977	Лист	Листов 1	
П. констр. Виницин	Виницин	1977	Проволока 3-45		
П. инж. Захаров	Захаров	1977	ГОСТ 5863-51		
					

2-11



4-24353

Фиг. 15

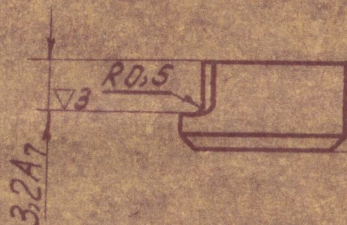
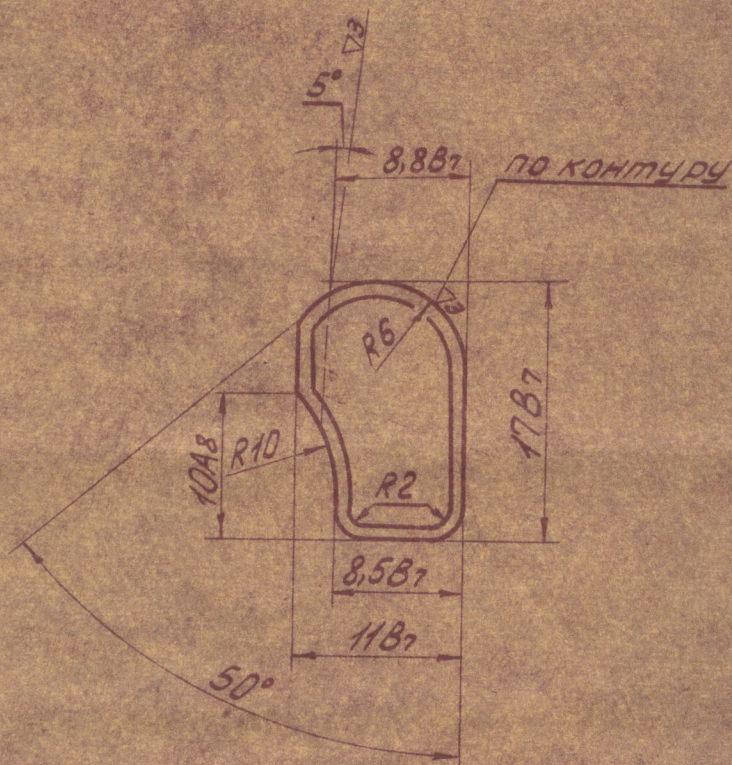
Фиг. 15



остальное

Согласовано
А.С.С.С.С.
5.4.64

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



Допускается скол кромок по контуру до 0,7 мм.

1. Острые ребра притупить $\approx 0,4$ мм.
 2. Допускается скол до 0,5 мм на сторону. Размеры контура проверять по минимальным размерам скола.
- Обработку плоскостей и контура производить в сб 2-4

4-24353

6X4

Упор

2-11

Захаров В.А. 17/11-67.
Рогозин 17/11-67
Харьков 17/11-67
Косарев 17/11-67
Семенов 17/11-67
Дондуров 17/11-67

Сталь 20
ГОСТ 1050-60

Б

42

2-1



4-24353

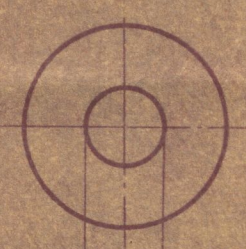
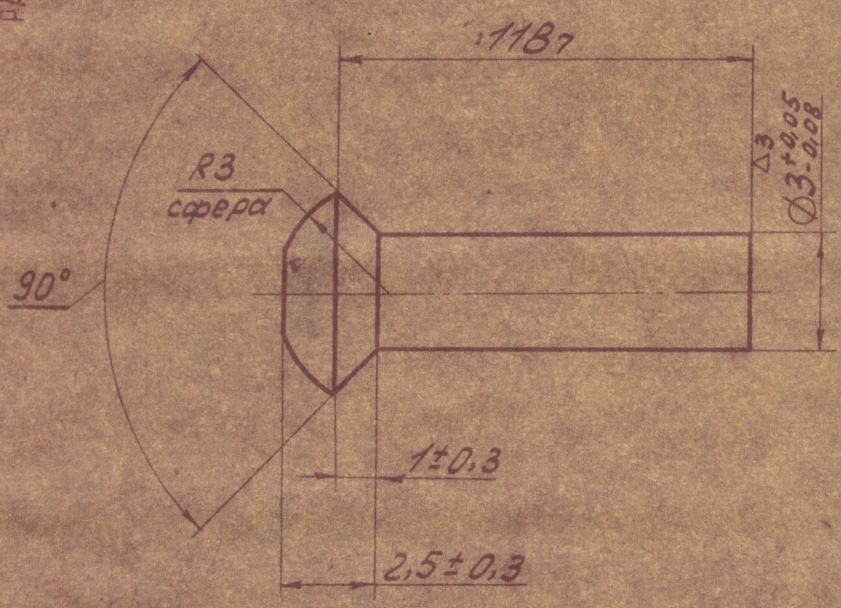
2-12



соединено
Силин
5.4.87

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

~ остальное



Допускается
площадка
 $\Phi 2$ мм не более.

1. Острые ребра притупить $\approx 0,3$ мм.
2. Закалить HRC 30-37.

4-24353

6x4

Заклепка

2-12

И.м. Зав. Зав. 17/II-67
Рогозин
Харьков
Посарева
Семенов
Даниуров

Проволока 2,95-45
ГОСТ 5663-51

Б 0,62 5:1



согласовано
5.9.67

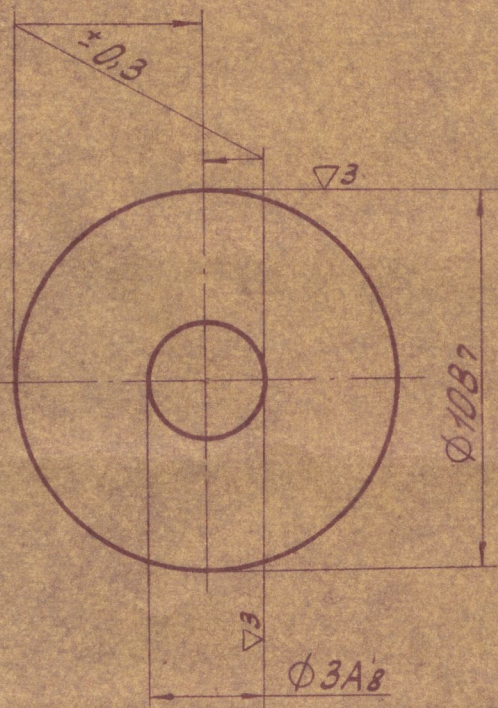
2-15



4-24353

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

остальное



1. Острые ребра притупить.
2. Покрытие хим. фос. хр.
лак БФ-4 черный

4-24353

6x4

Шайба

2-15

Захаров Захаров 17/11/67
Рогозин 17/11/67
Харьмов 17/11/67
Носарев 17/11/67
Семенов 17/11/67
Дондуров 17/11/67

Б1 ГОСТ 3680-57

ЛН 40 ГОСТ 914-56

Б	0,5 г	5:1
1		



Копирован

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.
Секретно
5-4-84

Мин. эконо.

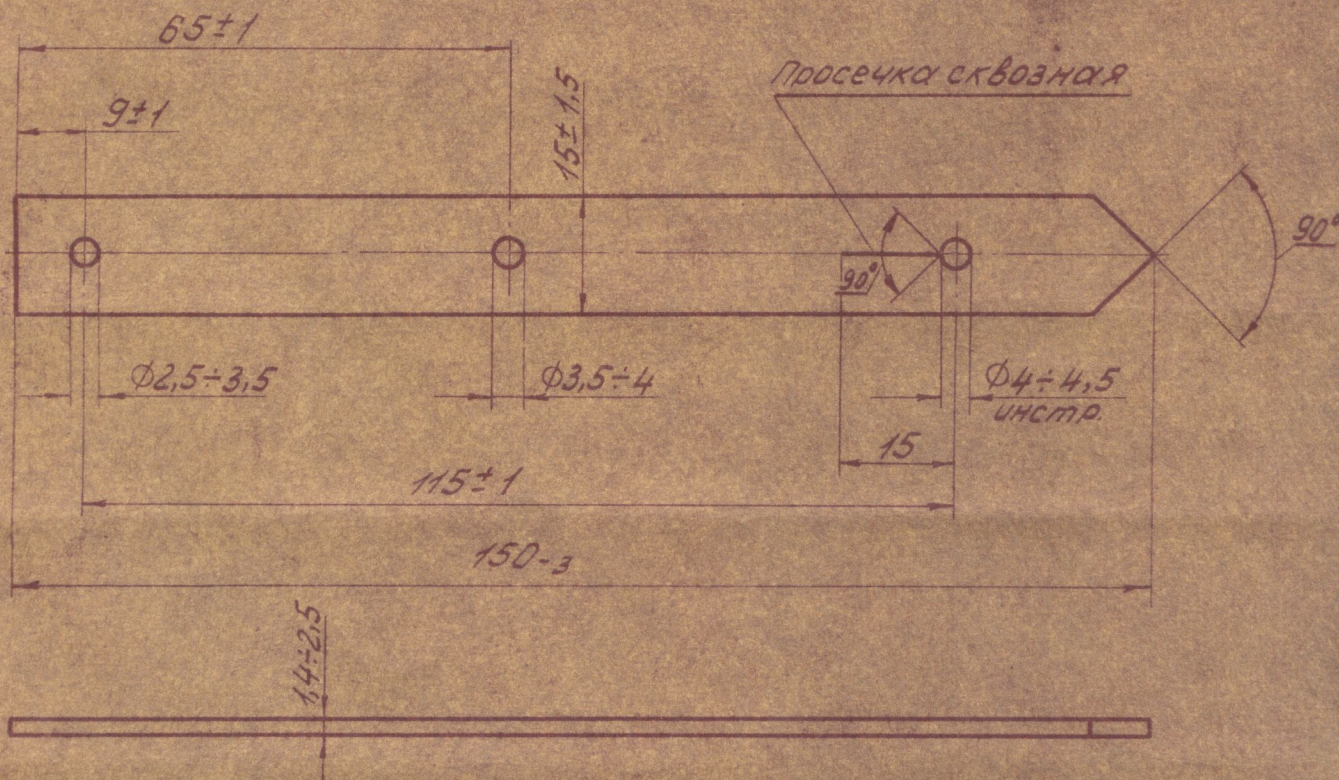
2-16



4-24353

ФОРМА М

1273-85



1. Пороки кожи на ремешке по эталону.
2. При вырубке ремешка и просечке отверстий рванины и трещины не допускаются.
3. Испытание на ломкость производить в соответствии с ГОСТ 938-45.

4-24353

6X4

Ремешок

2-16

Имя	Подпись	№ докум.	Подпись	Дата
Закорюков	<i>Закорюков</i>	17/6-67		
Рогозин	<i>Рогозин</i>	17/7-67		
Харьков	<i>Харьков</i>	17/8-67		
Носредов	<i>Носредов</i>	17/9-67		
Семенов	<i>Семенов</i>	17/10-67		
Дондуров	<i>Дондуров</i>	17/11-67		

Юфть шорно-сидельная
гладкая, коричневая
ГОСТ 1904-46

Б

2,4 г

1:1



согласовано
 5.4.67

Винниченко
 5.4.67

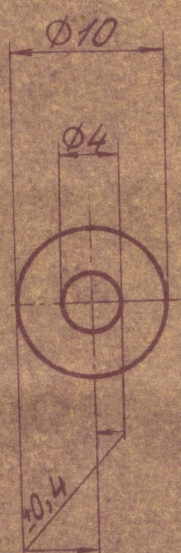
2-17



4-24353

▽ 3 остальное

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ



1. Острые ребра притупить $R \approx 0,3 \text{ мм}$.
2. Покрытие $\frac{\text{хим. фос. хр.}}{\text{лак БФ-4 черный}}$

4-24353

БХ4

2-17

Шайба

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
констр.		Захаров	Захаров	17/II-67
вед. конст.		Рогозин	Рогозин	17/II-67
наст. бур.		Горюнов	Горюнов	17/II-67
норм. конст.		Косарева	Косарева	20/II-67
гл. конст.		Степанов	Степанов	17/II-67
гл. инж.		Дондуров	Дондуров	17/II-67

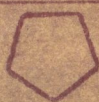
Б 0,7 ГОСТ 3680-57
 II B Г20 ГОСТ 914-56

Литера	Вес	Масшт.
Б	0,25 г	2:1
Лист	Листов 1	



Комп. свд. 20/II-67

2-19

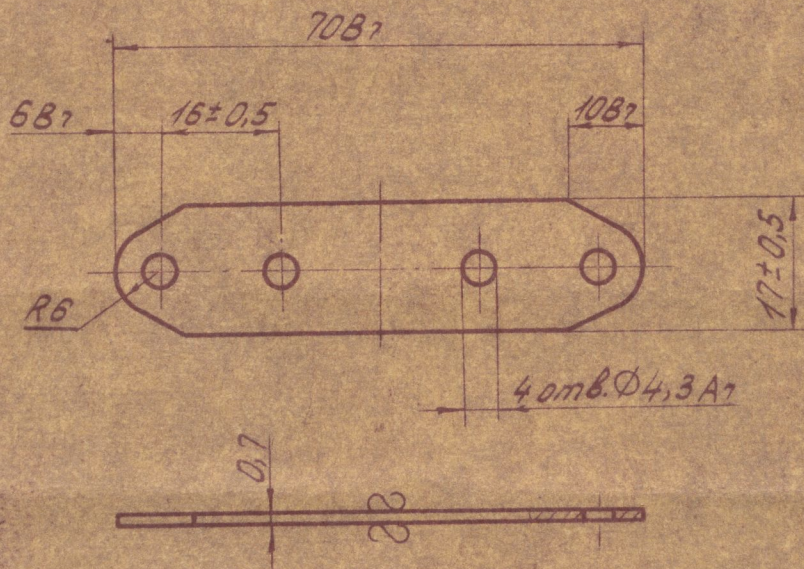


4-24353

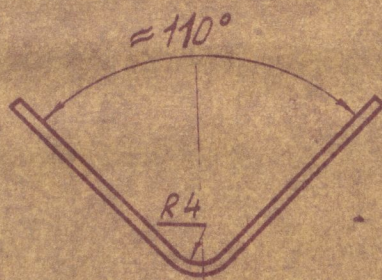
Согласовано
В.И.Иванов
5.4.67

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

▽ 3. Остальное



Подгибка детали под покрытие.



1. Острые ребра притупить $R \approx 0,3 \text{ мм}$.
2. Покрытие Х9м.

4-24353

БХ4

2-19

Подвеска

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.		Захаров	Захаров	17/II-67
вед. конс.		Рогозин	Рогозин	17/II-67
нач. бюро		Харьков	Харьков	
норм. конт.		Косарева	Косарева	22/II-67
гл. конст.		Семенов	Семенов	
гл. инж.		Дандуров	Дандуров	

Б0,7 ГОСТ 3680-57

ЛВГ20 ГОСТ 914-56

Литера	Вес	Насчит.
Б	Б2	1.1
Лист	Листов 1	



2-20

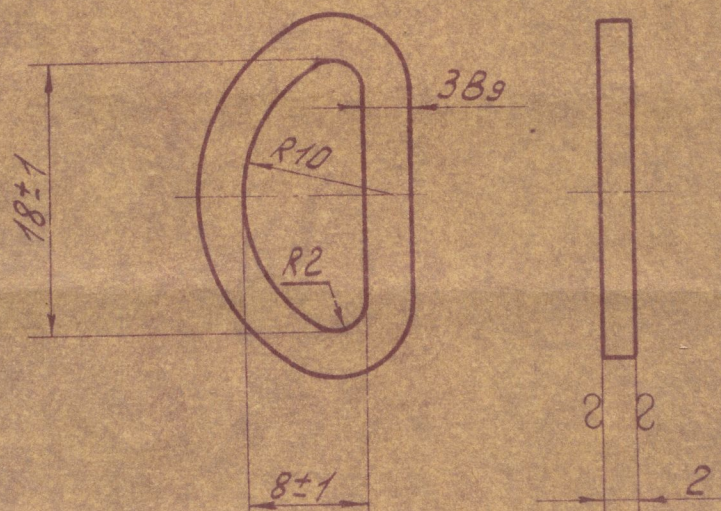


4-24353

Согласовано
Образовано
5.4.67

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

▽3 остальное



1. По всему контуру с обеих сторон ребра притупить $R \approx 0,3$ мм голтованием.
2. Покрытие Х9М.

4-24353

6X4

2-20

Кольцо

Имя К. № докум. Подпись Дата

Захарова В.А. 17/II-67

Рогозин С.А. 17/II-67

Харьков В.А. 17/II-67

Носарева Л.А. 20/II-67

Селенов В.А. 17/II-67

Дондуров В.А. 17/II-67

Б2 ГОСТ 3680-57

II Н 40 ГОСТ 914-56

Б

32

21

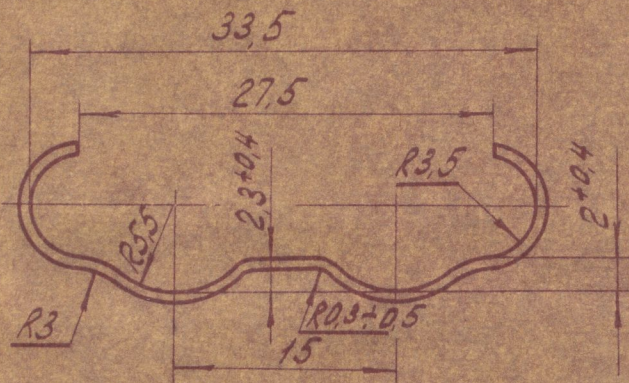
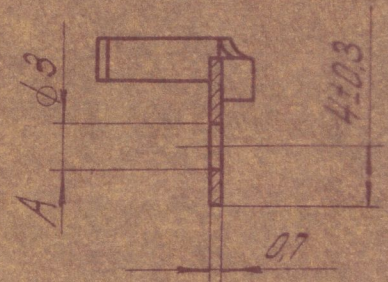
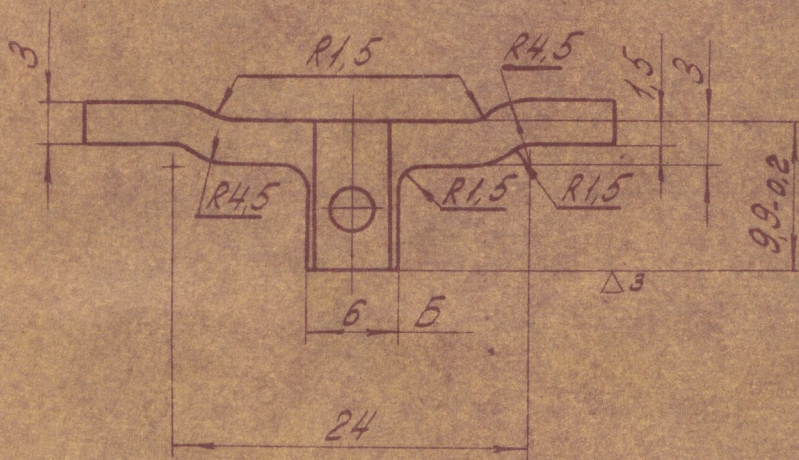


2-21



4-24353

Остальное



1. Размеры, не оговоренные допусками, выполнять по 8 классу точности.
2. Смещение отверстия А относительно размера $B \pm 0.15$ мм. Допуск заданный.
3. Острые ребра притупить $R \approx 0.2$ мм.
4. Закалить HV 380-470.
5. Покрытие Хим. фос. хр.
6. Допускается правка без последующего отпуска.

4-24353

6X4

Обойма

2-21

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата
Констр.	Захарова	Захарова	4/1-68	
Вед. констр.	Рогозин	Рогозин	4.1.68	
Нач. бюро	Бабаков	Бабаков	4.1.68	
Норм. конт.	Косарева	Косарева	4.1.68	
Гл. конст.	Семенов	Семенов	4.1.68	
Гл. инж.	Файзуллин	Файзуллин	4.1.68	

Лента 35-С-НО-07
ГОСТ 2284-43

Литера	Вес	Масштаб
Б	12	2:1
Лист	Листов	

